A99H094-02

自動壁紙糊付機

プ　ラ　イ　ム　ー　S　D　Ⅱ

取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は自動壁紙糊付機 「Prime－SDⅡ」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

お使いになる前に

本機をご使用になる前に、以下のものが揃っていることをご確認下さい。

・糊付機本体
・テンションバー(2)
・カットテープ
・工具袋
・ドライバー(+)
・収納ホルダー(2)
・インテリア機器登録カード
・スリッター
・サイド盤(大･小各2)
・カットテープ芯
・テープガイド
・スパナ７X８
・取扱説明書
・原反芯棒
・カットテープ芯棒
・切屑ガイド(2)
・六角レンチ(2.5mm)
・糊切り(２種４個)

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送中の破損等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

目　次

Chapter1 概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に知って
おいていただきたい内容について解説しています。

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取り扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取り扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により　⚠[警告]　⚠[注意]　[メ　モ]　という項目に分類して表示しています。

⚠[警告]　‥‥　**この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意]　‥‥　この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ　モ]　‥‥　これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠警告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

電源コードが機械の下敷きにならないようにして下さい。また、電源コードが引っ張られないようにして下さい。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。

電気ボックスやモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意下さい。

糊付機を洗浄するときは、電気ボックス、スリッターと送り出しローラーを取り外して行って下さい。ドクターローラと送り出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

⚠警告

警　告

電源コードを傷つけたり、引っ張ったり、ねじったりしないで下さい。
コードが破損して火災・感電の原因となります。

禁　止

機械に付いている電源コンセントは、当社の糊自動攪拌供給機・自動糊ポンプ専用です。他の電気機器を接続しないで下さい。
火災の原因となります。

禁　止

電気ボックスのカバーは外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社までご依頼下さい。

警　告

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

警　告

糊付機作動中は、押えローラー、糊付ローラーとステーとの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

警　告

スリッターは、回転する２枚の刃物でクロスを切断する構造になっています。運転中は絶対に刃物に触れないで下さい。手が切れます。

警　告

スリッター刃物の取り扱いには十分に注意して下さい。手を切る恐れがあります。

⚠注意

禁　止

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

注　意

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

注　意

設置場所には充分注意して下さい。畳の上等、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

禁　止

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。
機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

禁　止

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

注　意

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけて下さい。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

禁　止

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

⚠注意

禁　止

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

禁　止

精密機械のため落としたり、ぶつけたり、極端な衝撃を加えないで下さい。機械の破損・故障の原因となります。

禁　止

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

注　意

定期的に各部のネジの増し締めを行って下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

注　意

使用後はローラー、糊箱をよく水洗いし、ステーや脚部等、糊のついた所は、水を含ませたスポンジや雑巾で拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きして下さい。特に、糊の付いたローラーはよく洗って、糊をきれいに取り除いて下さい。

注　意

ゴムローラーに糊がついた場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

禁　止

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー、糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

⚠注意

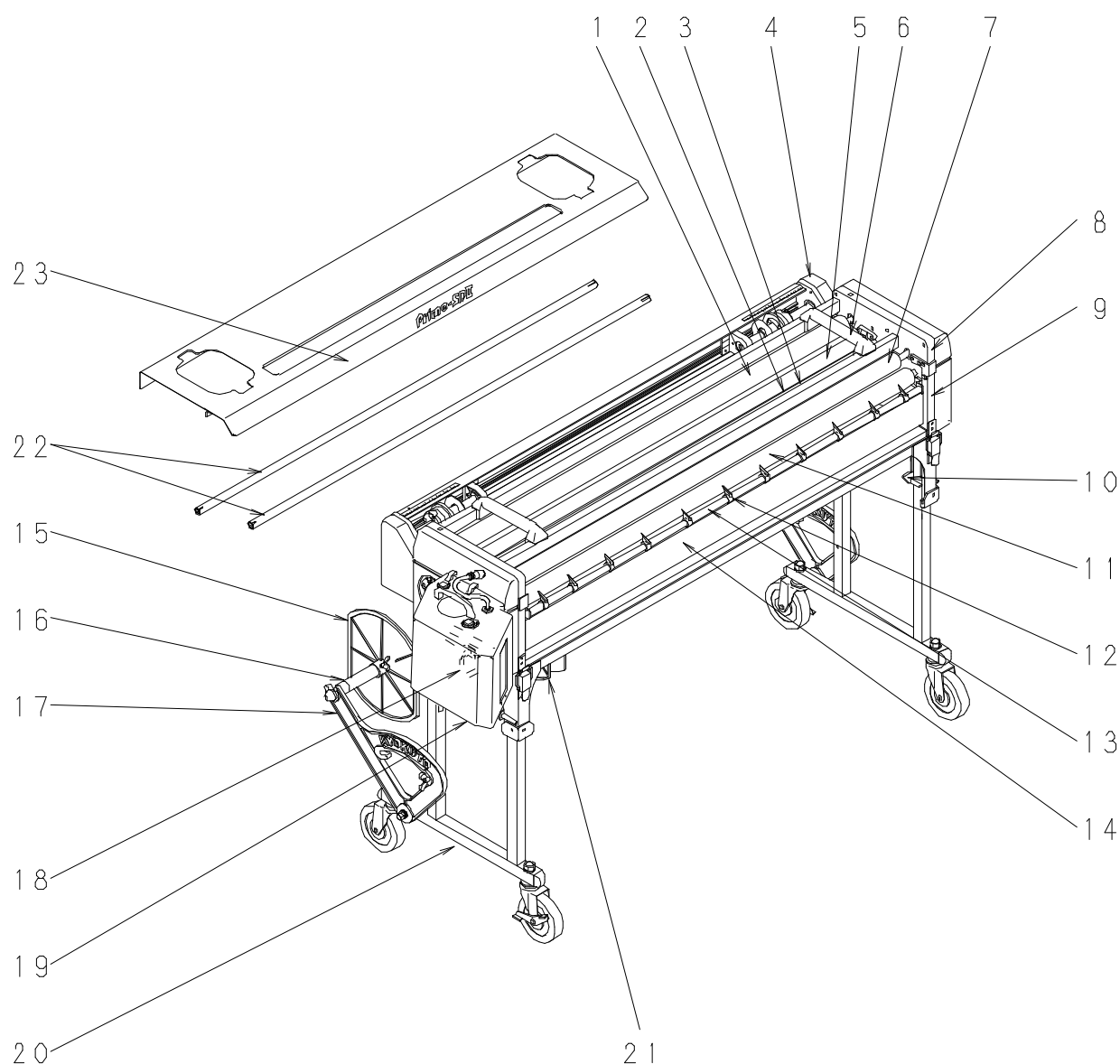
スリッターの刃物は強く押しつけすぎないようにご注意下さい。押しつけすぎると刃物の摩耗が早くなり、寿命も短くなります。
通常の壁紙の場合は強く押しつけなくても十分に切断できます。切れにくい壁紙の場合のみ少し強めに押しつけるようにして下さい。

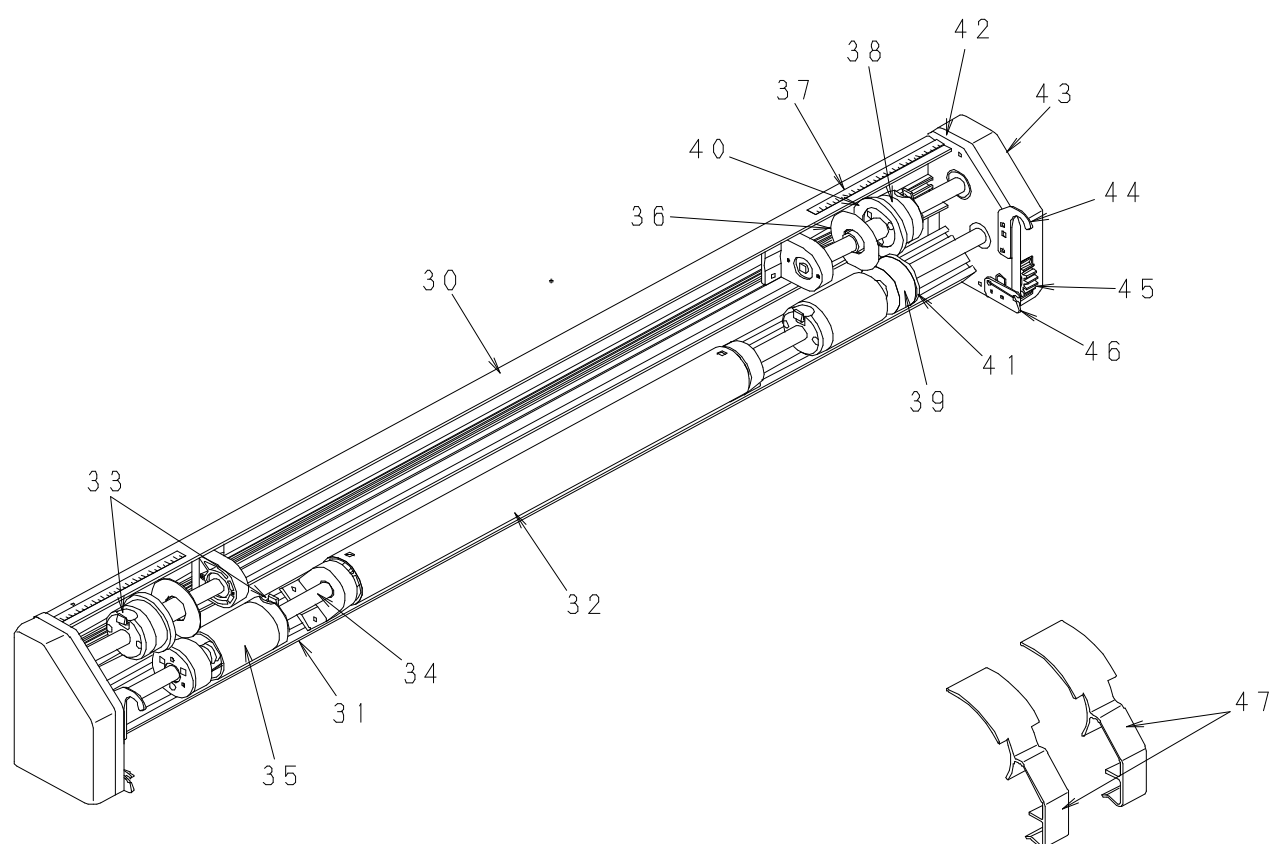
機械の空運転は避けるようにして下さい。スリッターの刃物の寿命を縮めます。

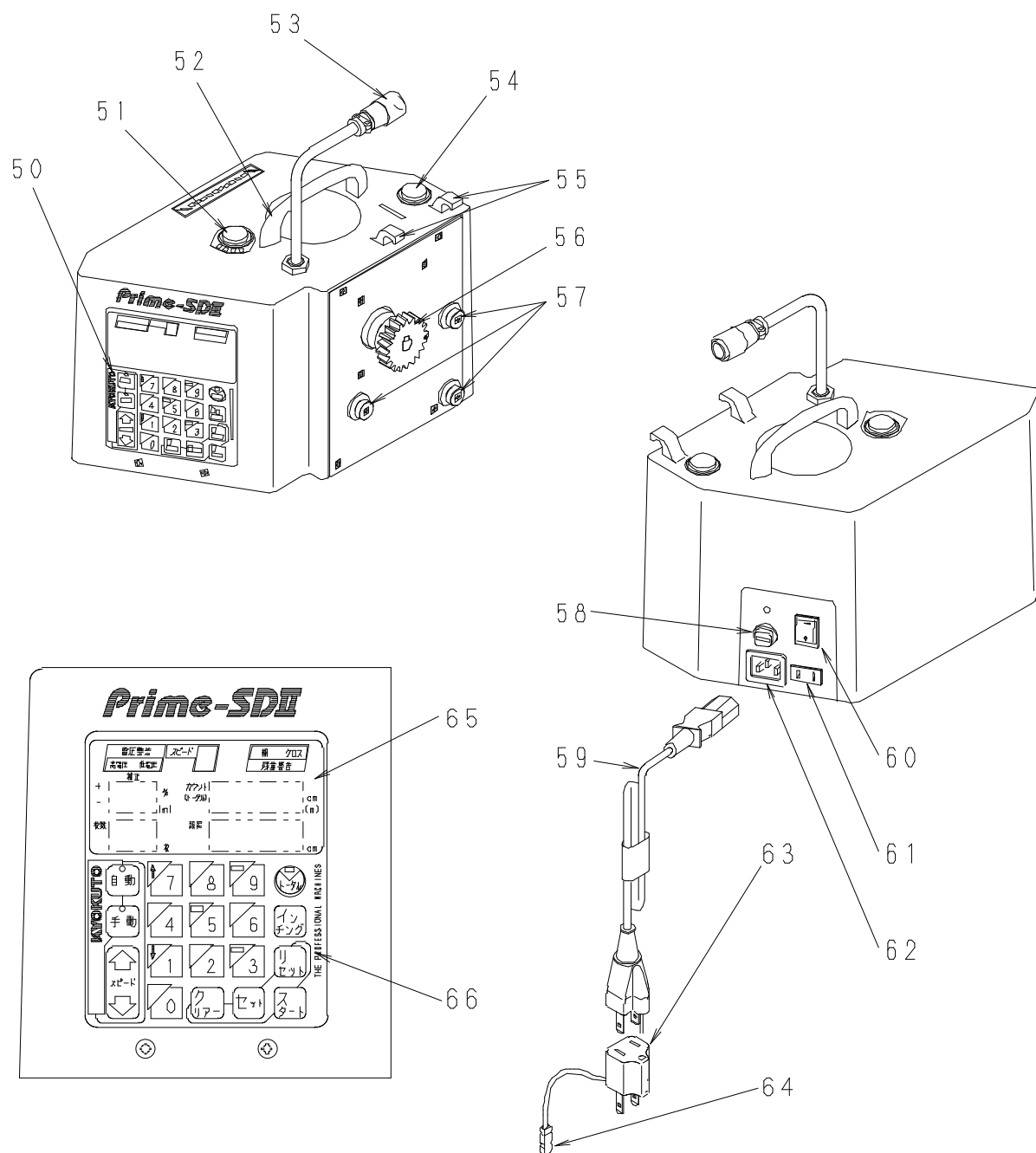
スリッターの運搬時には、刃物の間にカッターシールを挟み込んで下さい。振動等により刃先が破損することを防止します。

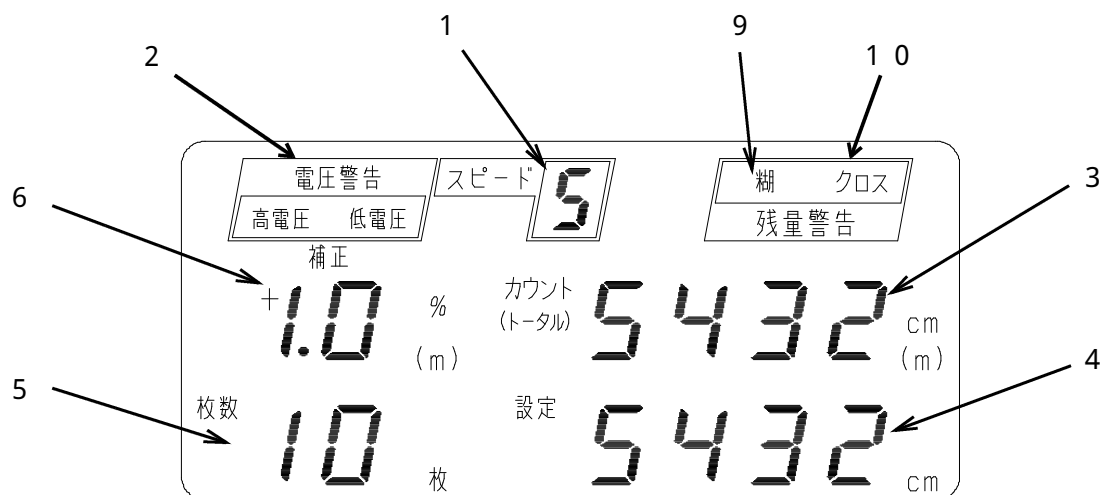
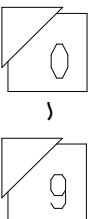
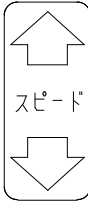
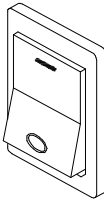
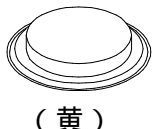
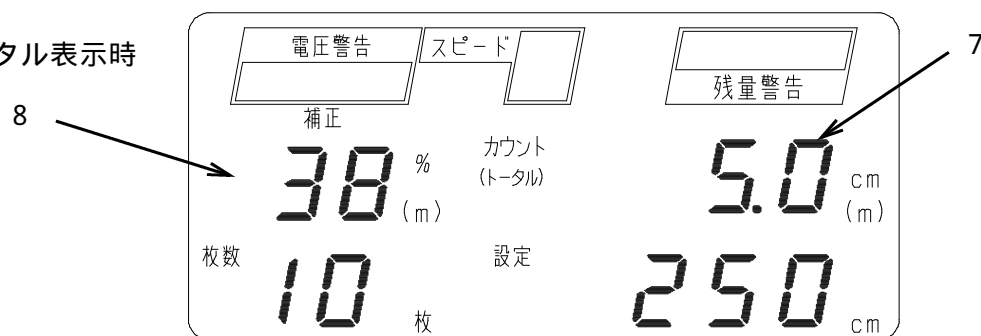
スリッターの刃物に水や糊が付いたまま放置すると機械の寿命が短くなります。また、刃物に錆が発生し切れ味が鈍りますので、使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油がついたままでの使用は、クロスに油が付着することがありますので、使用時には拭き取ってご使用下さい。

本体部分

1．検尺ローラー
2．ドクターローラー
3．糊付ローラー
4．スリッター
5．ハイテンションローラー
6．取手
7．押さえローラー
8．上部フレーム
9．下部フレーム
10．解除レバー
11．ナラシローラー
12．糊切り
13．糊切りブラケット
14．糊箱
15．サイド盤（大）
16．原反芯棒
17．紙受ブラケット
18．カットテープ芯棒
19．電気ボックス
20．脚
21．サイド盤（小）
22．テンションバー
23．上蓋

スリッター部分

30．上刃固定ステー
31．下刃固定ステー
32．ガイドローラー
33．ロック解除レバー
34．下刃物用シャフト
35．押さえローラー
36．カッターシール
37．目盛板
38．上刃物用ボス
39．下刃物用ボス
40．上刃物
41．下刃物
42．フレーム
43．カバー
44．フック
45．駆動用歯車
46．グリッパー
47．切屑ガイド

電気ボックス部分

50．操作パネル
51．ストップスイッチ
52．取手
53．センサーコード(プラグ)
54．割り込みスイッチ
55．センサーコード用フック
56．歯車
57．ガイド
58．サーキットプロテクタ
59．電源コード
60．電源スイッチ
61．連動専用コンセント
62．ACソケット
63．２極変換アダプタ
64．アース線
65．表示部
66．操作部

通常時

トータル表示時

１．スピード表示　（現在の動作スピードを表示します。インチング中はインチングスピードを、割込運転中は割込運転スピードを表示します。）
２．電圧警告インジケータ（電源電圧の異常を警告します。）
　・高 電 圧　（電源電圧が上昇している場合に点灯します。）
　・低 電 圧　（電源電圧が低下している場合に点灯します。）
３．カウンター表示（糊付けされた長さを表示します。割り込み運転時はカウントしません。）
４．設定長さ表示　（設定した長さを表示します。）
５．枚　数　表　示（設定枚数・糊付枚数を表示します。）
６．補 正 値 表 示（現在の補正値を表示します。）
７．トータル表示　（トータル糊付長さを表示します。）
８．クロス残量表示（設定したクロスの残量長さを表示します。）
９．糊切れインジケーター（糊がなくなると点灯します。）
１０．クロス切れインジケーター（クロスがなくなると点灯します。）

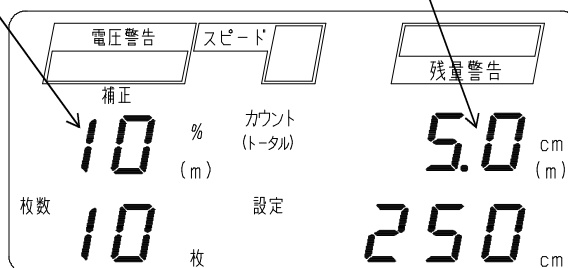
操作キー（単独キー操作）

キー	説明	キー	説明
0 〜 9	キーの表示に対応した値が入力されます。	スタート	機械の運転を開始します。
クリアー	パラメータ入力に使用します すべての表示がクリアーされて、設定長さ入力待ちになります。 （パネルの数字は点滅表示となります。）	リセット	カウンター表示を「0」にリセットします。
セット	パラメータ入力に使用します 長さや枚数等、入力した数値を確定します。 （パネルの数字は点灯表示となります。）	インチング	スイッチを押している間だけクロスの微小送りをします。 スピードは11段階に設定できます。 （P17参照）
スピード	糊付スピードを調整します。 スピードは L·1〜9·H の11段階にかえられます。 （MAX　14m/min）		機械の電源をON/OFFします。 「ー」側で 電源ON 「○」側で 電源OFF となります。
STOP （赤）	機械を緊急停止します。 通常の運転、割り込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。	（黄）	機械を後部から運転したい場合に使用します。 再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行います。 （長さはカウントしません）
自動 手動	「糊自動攪拌供給機/プラス１シリーズ」や「自動糊ポンプ/ノリポン」による糊の供給を行います。 自動を押すたびにランプが点灯・消灯し、自動供給モードがＯＮ．ＯＦＦします。 手動を押すたびにポンプの運転・停止が切り替わります。		

操作キー（複合キー操作）

［トータルキーとしての動作］
押している間、糊付した長さの合計を表示します。

クロス残量表示：クロス残量長さを表示します。
（単位：m）

トータル表示：トータル糊付長さを表示します。
（単位：m）

［機能キーとしての動作］
機能（トータル）キーを押したまま、以下のキーを押すことにより、割り当てられた各種機能を使用することができます。

＋ クリアー　トータル長さのカウントを０にクリアします。

＋ 補正 3　検尺補正値設定モードに入ります。

＋ 残量 5　クロスの残量設定モードに入ります。

＋ 供給 9　糊供給時間設定モードに入ります。

＋ リセット　末端検知機能、糊自動供給機能のON/OFFの設定モードに入ります。

操作キー（特殊キー操作）
次のキーを押しながら電源スイッチを「ＯＮ」にすると、各種設定値を初期化します。

「**オールクリア**」本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態にもどります。

※トータル糊付長さや補正値等も消えますので、ご注意下さい。

Chapter2 操作パネルの使い方

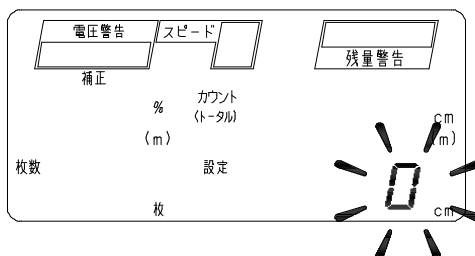
この章では、自動壁紙糊付機の操作パネルの基本的な使い方について解説しています。

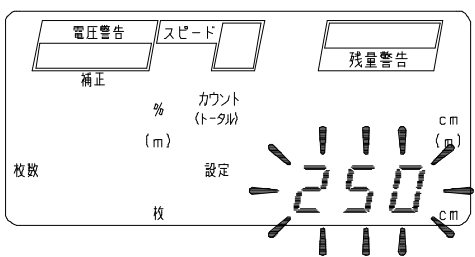
操作手順　１ 糊付け長さ・枚数の設定

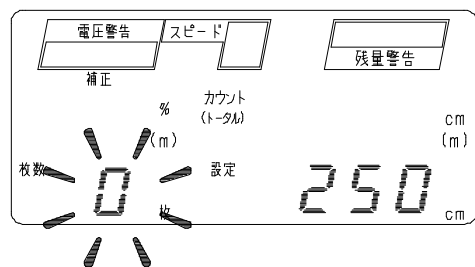
（例）2m50cmを5枚糊付する場合。

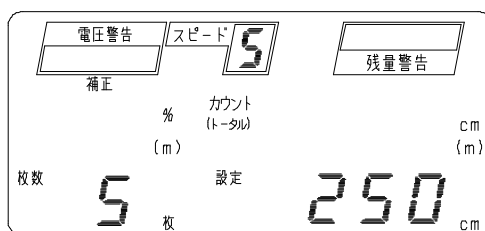
［1］

［クリアー］を押します。表示がクリアされて設定長さ表示部に”設定 0cm”が点滅し長さ入力待ちとなります。

［2］

テンキーを［2］［5］［0］の順に押して下さい。表示部に”設定 250cm”と点滅表示されます。

［3］

［セット］を押して下さい。表示は点灯表示になり、設定枚数表示部分に ”枚数 0 枚”が点滅表示されます。

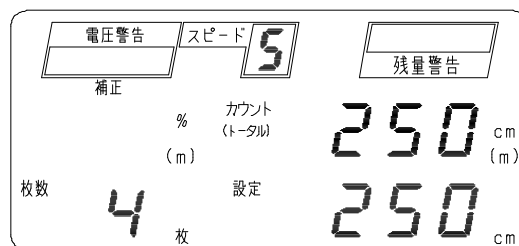
［4］

［5］［セット］と押して下さい。設定枚数表示部に”枚数 5 枚”が点灯して、設定完了となります。

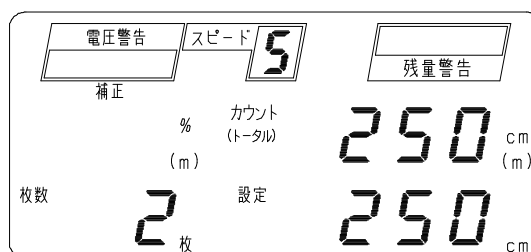
もし、枚数設定を行わない時は［セット］だけ押して下さい。枚数が「0」枚に設定されます。

枚数を設定した場合は、糊付けする毎に減算表示、「0」枚に設定した場合は、加算表示になります。

入力数値を間違った場合は、［クリアー］を押すと再設定できます。

操作手順　２ 糊付作業の開始

［1］

[スタート] を押すと、運転を開始します。２枚目以降でカウンター表示部が ” 0 ” 以外の表示になっているときは、 [リセット] を押してカウンター表示を 0 にリセットしてから [スタート] を押して下さい。

［2］

設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止します。停止したらクロスをカットして下さい。１枚糊付が完了しましたので枚数表示は ” 残り 4 枚 ” になります。

［3］
以降、上記[1]、[2]の手順を ” 残り 0 枚 ” になるまで繰り返します。
設定枚数の糊付が終ると、 [リセット] → [スタート] と押しても運転を行いません。

枚数を「0」に設定した場合は、糊付けする毎に1,2,3,・・・と加算して表示されます。

・STOP キーで途中停止させた場合、 [スタート] を再度押すと、停止したカウントから継続して運転を行いますが、設定長さよりクロスが長めに出る場合があります。

電源電圧警告について

本機には供給される電源の電圧を監視し、異常があれば警告する機能が搭載されています。
異常があったときはインジケータの点灯でお知らせしますので、速やかに処置を行って下さい。

低電圧・高電圧の警告

電源電圧により下記のようにインジケータが点灯します。

	70Ｖ以下	85Ｖ以下	85～110Ｖ	110～135Ｖ	135Ｖ以上
低電圧ｲﾝｼﾞｹｰﾀ	◎	◎	ー	ー	ー
高電圧ｲﾝｼﾞｹｰﾀ	ー	ー	ー	ー	◎＊1
作　動	×	△	○	△	×

◎　・・・・　インジケーター点灯。
○　・・・・　正常に作動。
△　・・・・　作動はするが好ましくない。（長時間使用すると故障の原因となります）
×　・・・・　作動しません。正常な電圧に接続して使用して下さい。

速やかに次の処置を行って下さい。
1）周囲で使用している投光器やヒーターなどの使用をやめる。
2）昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3）他の場所の電源コンセントより電源を取る。

＊１点灯中は、入力等の動作はできますが、糊付機は動きません。
誤ってＡＣ２００Ｖに接続していないか確認し、正常な電源に接続して下さい。

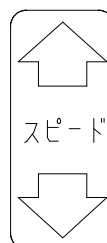
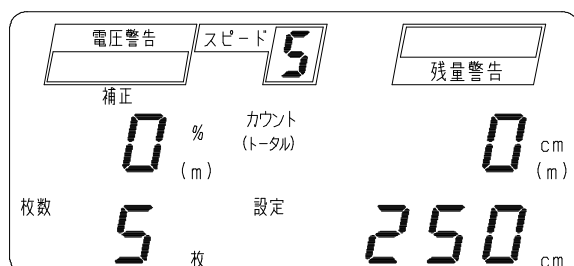
高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は、機械保護のため、糊付機のモーターへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に１３５Ｖ以上あるときは、「POFF AC200V」の表示と共に警告ブザーが鳴ります。

どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続して下さい。

この糊付機は誤ってＡＣ200Ｖに接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、 240Ｖ以上の電圧がかかると電気回路が損傷します。現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい。

本機は作業の形態にあわせて、糊付速度を11段階に調整する事ができます。
スピードはスピード設定 ⇧⇩ キーで増減し、 現在の動作スピードがパネルに表示されます。

スピード表示

糊付スピード調整

スピード設定キーを押すことによって、糊付速度をL、1、2、3～8、9、H の11段階（1.2～14m/min）に可変速できます。

スピード調整は、運転中、停止中どちらの場合でも変更可能です。

スピードの初期値は"5"です。オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

・クロスの質、糊の粘度等によっては糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くしてご使用下さい。

・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード"6"以下でのご使用をおすすめします。
速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊付量が多くなる場合があります。

インチングおよび割込み運転時のスピード調整

インチング運転中および割込み運転中にスピード設定キーを押せば、それぞれの送り速度を L、1、2、3、～8、9、Hの11段階（1.2～14m/min）に可変速できます。

インチングによる送り速度の初期値は"2"、割込み運転の送り速度の初期値は"5"です。オールクリアー操作をするとスピードは初期値に戻ります。

Chapter3 機械の使い方

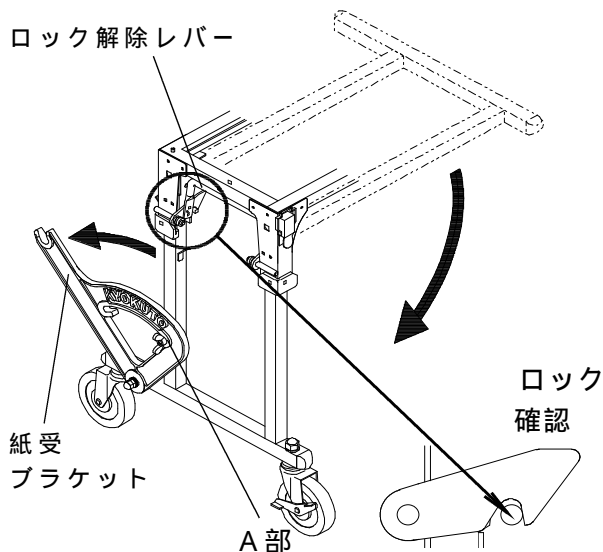
この章では、自動壁紙糊付機の設置から糊付作業まで、
機械的な部分のご使用方法について解説しています。

脚部組立

[１]
脚を矢印①の方向に開いて下さい。
脚は自動的にロックされます。

[２]
紙受ブラケットを矢印②の方向に開き、
蝶ナットで固定して下さい。

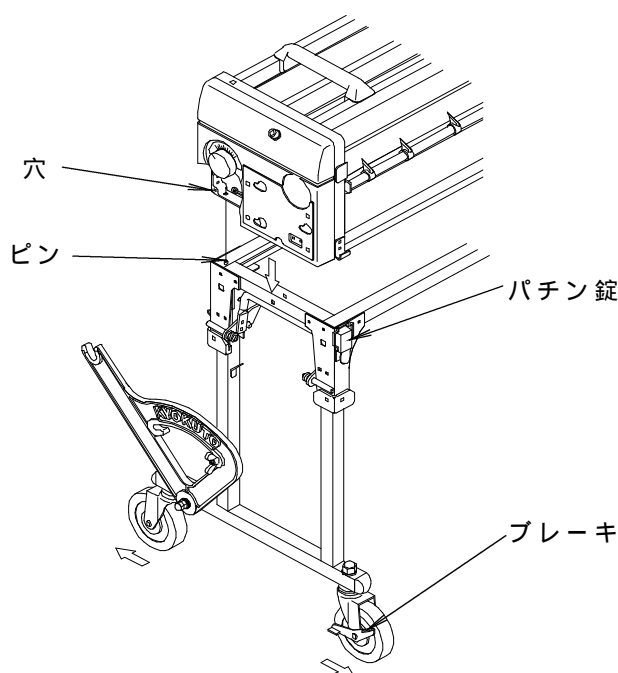
＜折りたたむときは？＞

解除レバーを引くとロックが外れますので、そのまま脚を折り畳んで下さい。

・脚を開く時はＡ部の内側に手を挟まないよう充分注意して下さい。
・解除レバーを操作するときは必ず片手で行い、もう片方の手で機械または脚を保持するようにして下さい。機械が転倒する恐れがあります。
・確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全な場合は機械が転倒する恐れがあります。
・カットテープを付けたまま脚を折り畳む場合、テープの取付位置によっては折り畳みに支障をきたす場合があります。このような場合はテープを外側へ寄せてから脚を折り畳んで下さい。

本体部の取付

[１]
４カ所のキャスターが全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ＯＮ」の方を下に押し、ロックして下さい。（４箇所中２箇所がブレーキ付キャスターとなっています。）

[２]
脚部上面に本体を載せます。この時、脚部上面の突き出たピン（２ケ所）に本体下面の穴が収まるように位置を合わせます。

[３]
パチン錠（４ケ所）で本体部と脚部を固定して下さい。

電気ボックスの着脱

取付方法

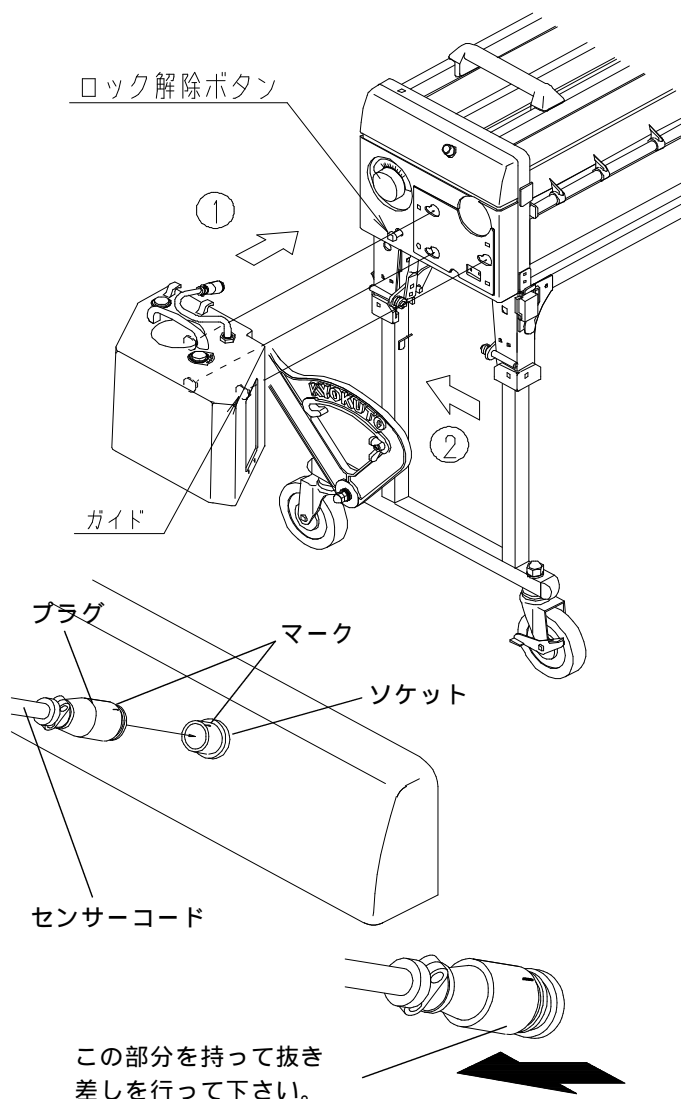
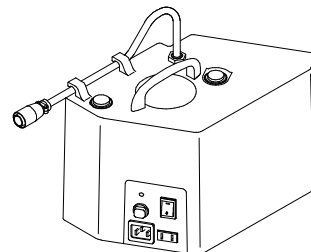
[1]
電気ボックスのガイド（３ケ所）を糊付機本体の長穴に合わせて、矢印①の方向に押し込んで下さい。

[2]
押し込みながら、矢印②の方向にスライドさせて下さい。カチッと音がしてロックされます。

歯車の噛み合いが悪く、うまくセットできないことがあります。
この時は、糊付ローラーを手で少し回すと簡単にセットできます。

[3]
センサーコードを本体のプラグに差し込んで下さい。
（この時、センサーコード側のマークとプラグ側のマークを合わせて下さい。）

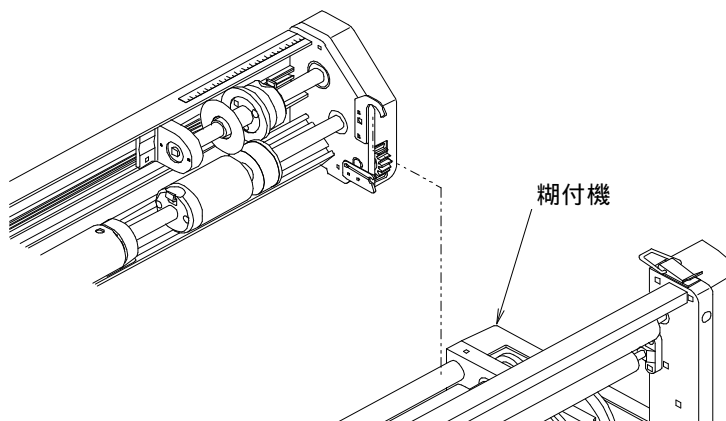
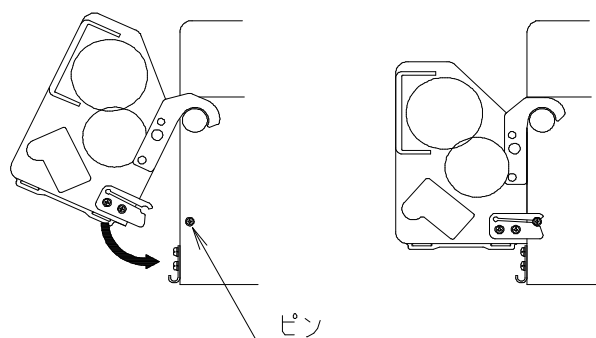
取り外し方法

[1]
センサーコードのカバー部を持ち、図のように矢印の方向にまっすぐに引き抜いて下さい。
[2]
電気ボックスの取手を持ち、ロック解除ボタンを押したまま横にスライドさせると取り外せます。

・電気ボックスを持ち運ぶ時は、センサーコードが傷んだり、ボックス本体を傷つけないようにセンサーコードをセンサーコード用フックに固定して下さい。
・フックへの固定はセンサーコードのプラグが遊ばないようにプラグ付近で固定して下さい。(図参照)

注　意

・糊付機本体に電気ボックスが正しく取り付けられていないまま運転すると電気ボックスの故障や歯車の破損原因となることがあります。

スリッターの取付

クロスの幅裁断を行う場合には、スリッターを取り付けます。

[１]
糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。

[２]
引掛けた後、糊付機のステーを軸にしてスリッターを回転させ、グリッパーが糊付機のピンにはまるようにセットします。

＜取り外すときは？＞

スリッターを取り外すときは、上刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、糊付機のステーを軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。

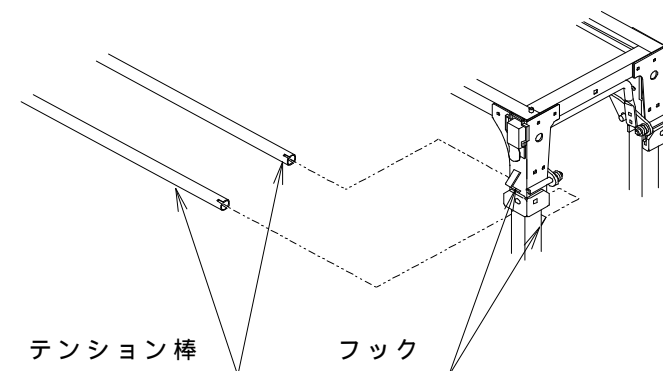
駆動用歯車のかみ合いが悪く、スリッターが浮き上がっているときは､下刃物用シャフトを少し手で回転させると直ります。
下刃物用シャフトはガイドローラーを手で回転させると簡単に回転できます。

注　意

・取付は必ず糊付機本体の電源を切った状態で行って下さい。　誤って動き出すとケガをする恐れがあります。
・スリッターは確実に所定の位置にセットするようにして下さい。本体の位置がずれたり浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

テンション棒の取付

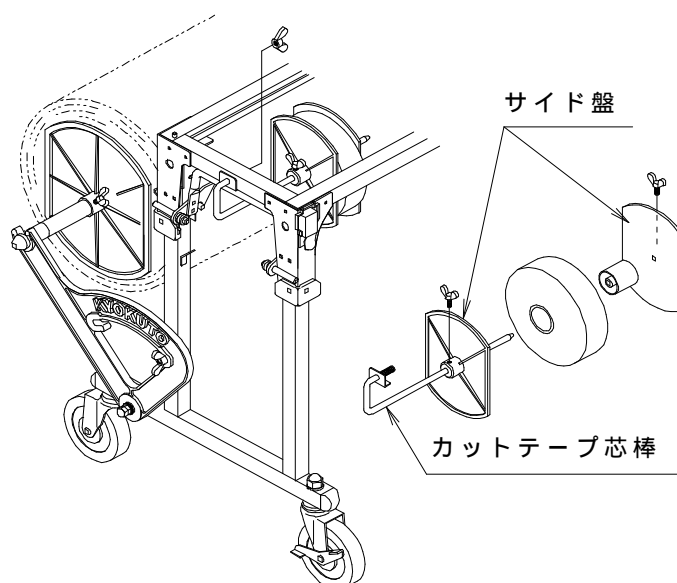
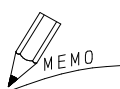
本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。通常は１本でも十分ですが、使用状態によっては２本目のテンション棒も併用して下さい。

テンション棒は、片方の端にスプリングが内蔵されています。
スプリングのついている側を先に差し込んで少し押しつけながら、反対側の溝をフックに掛けて下さい。

カットテープ芯棒の取付

カットテープを使用する場合は、カットテープ芯棒を取り付けます。本機は左右どちら側にでもカットテープの取り付けが可能です。

[1]
カットテープの紙管内にテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取り付けて下さい。

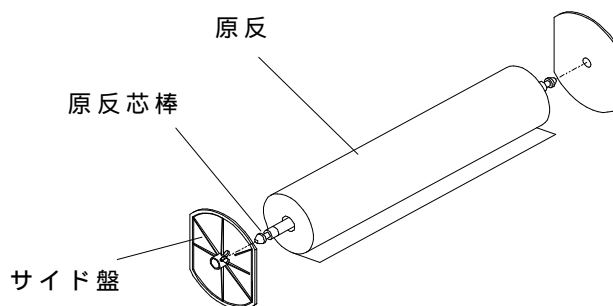
[2]
脚部にカットテープ芯棒を取り付け、蝶ナットで固定して下さい。

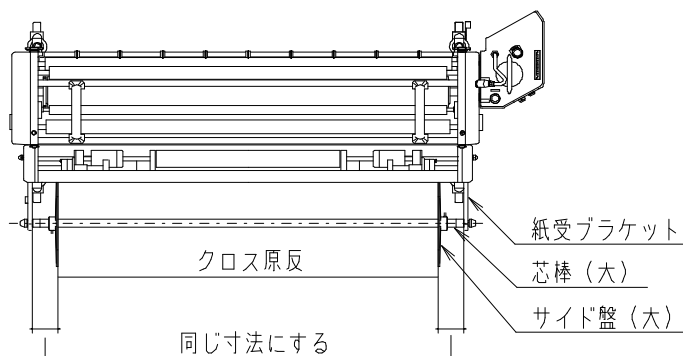
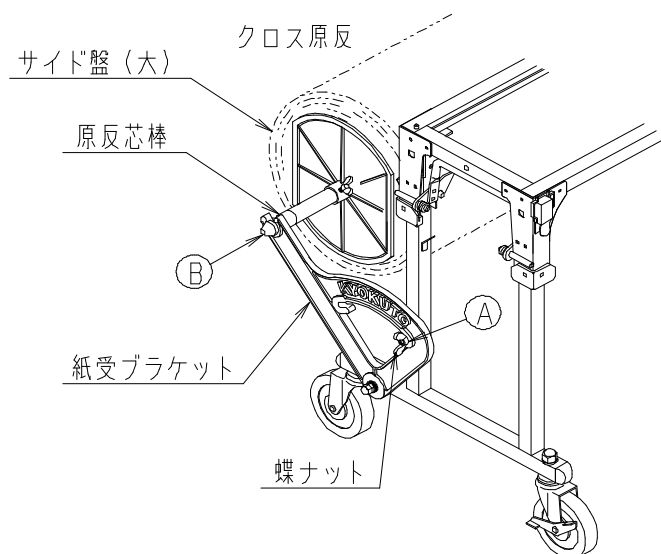
[3]
糊箱にテープガイドを引っ掛けて下さい。

・カットテープのサイド盤は切り欠きの部分が横になるようにして下さい。脚の折り畳みに支障をきたす場合があります。
・カットテープの巻き直径がサイド盤(小)より大きいものはテープを取り付けたまま脚を折り畳むことができません。テープを取り外してから脚を畳んで下さい。

付属のテープガイドは45mm/38mm兼用タイプです。他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。

38mm用 品番99-3015　45mm用 品番99-3016
50mm用 品番99-3017　60mm用 品番99-3018

クロス原反のセット

クロス原反を機械にセットします。

[１]
クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

[２]
原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。（Ｂ部）

クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ナットで必ず固定して下さい。（Ａ部）
サイド盤はクロスに押しつけすぎないように固定します。

壁紙の種類や状況によっては原反芯棒が入らない場合があります。
このような場合には、以下の別売部品をご利用下さい。

・原反芯棒セット　Φ12mm　（品番：９９－３０２８）

・Ａ部やＢ部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。
・脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。キャスターが内側を向いていると重い原反をセットしたときなどに機械が転倒する恐れがあります。

クロス裁断幅の調整

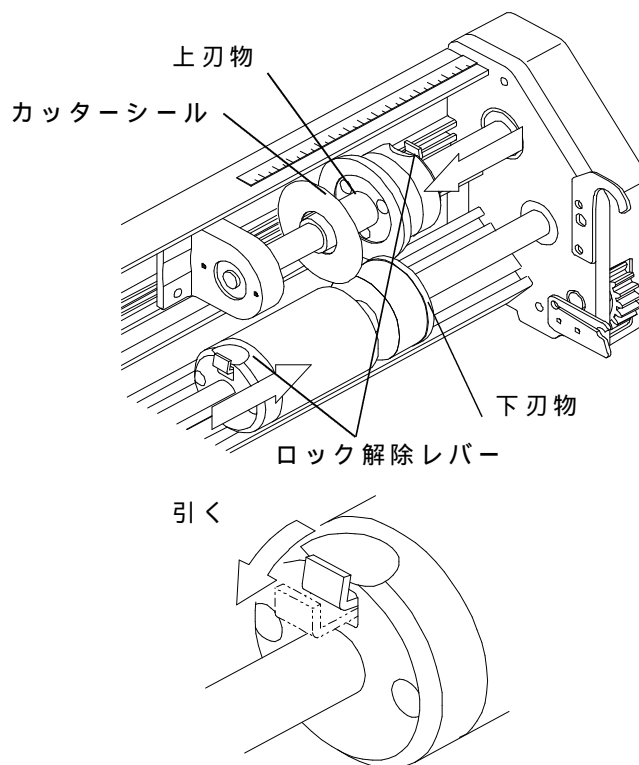
スリッターのクロス裁断幅を調整します。

[1]
上下の刃物で挟んであるカッターシールを移動させて下さい。

[2]
上刃物及び下刃物のロック解除レバーが上になるように、ガイドローラーを回して下さい。糊付機に取り付けたまま調整する場合は、割込スイッチで回転させて下さい。

[3]
下刃物のロック解除レバーを引きながら、押えローラーを後方へスライドさせ、下刃を離します。

[4]
上刃物用ボスを移動させてクロス切断位置に上刃物を移動させます。

[5]
下刃物が上刃物に軽く当たるように押えローラーを押し付けます。

＜幅調整のポイント＞

上刃物、下刃物共に相手刃物方向には手で押すだけで移動し、逆方向にはロック解除レバーを引いた状態でバックさせることが出来ます。

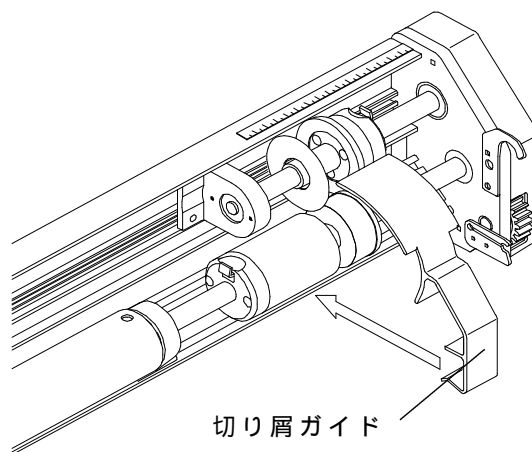
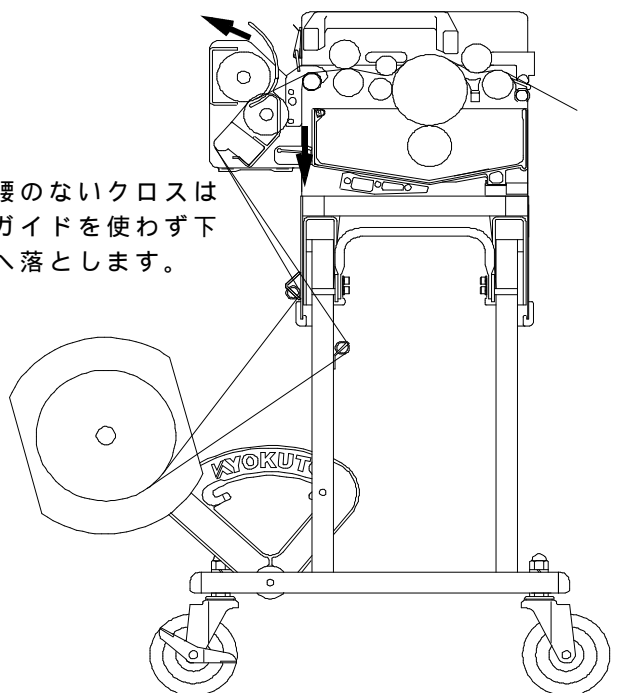
・刃物を強く押しつけすぎると、摩耗が早くなります。
（スプリングが1cm程度縮むのが基準目安です。）
・一般のビニルクロスの場合は、下刃物を軽く押しつける程度（ボスとローラーの間が25mm程度）で切断できますが、布クロスなどの切れにくいクロスの場合は少し強めにセットして下さい。
・左右の上刃物を目盛板の「0」位置にセットした場合、クロスの切断幅は約90cmとなります。

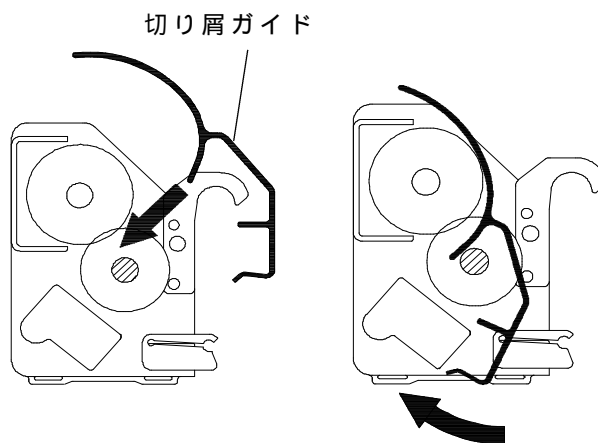
・必ず下刃物から離して下さい。上刃物を先に離すと、スプリングで下刃物が押し出され、手を切る恐れがあります。
・下刃物部分のロック解除レバーを操作するときは、スプリングで押えローラーが押し出されて手を挟まれる恐れがありますので、押えローラーをしっかり持って操作を行って下さい。

切り屑ガイドの取付

裁断したクロスの耳をスムーズに排出するために、切り屑ガイドをスリッターに取り付けます。

腰のあるクロスは
切屑ガイドを使用
します。

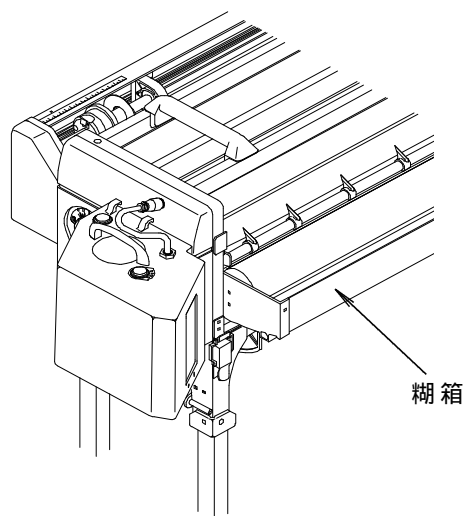
腰のないクロスは
ガイドを使わず下
へ落とします。

＜切り屑ガイドの取り付け方＞

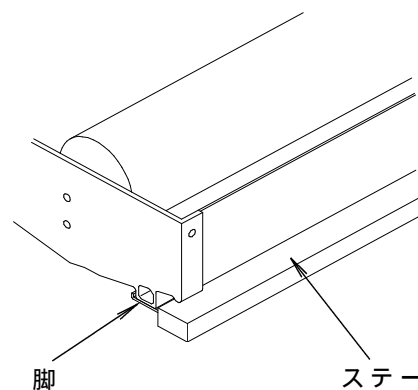
右図Ａの部分が下刃用シャフトの上にくる
ように①を先に入れ②のように下部を旋回
させるようにして取り付けて下さい。

切り屑ガイドは、クロスの腰の強さ、厚み、及び切り屑の幅を考慮した上で、ガイドを使用して上側から排出するか、使用せずに下へ落とすかを決めてご利用下さい。

注　意

クロスの切り始めなど、場合によっては切り屑の排出がうまくいかず、切り屑が溜まって機械に巻き込む場合があります。使いはじめは切り屑の排出具合に注意し、確認しながら作業を行って下さい。

糊の補給

[１]
本体から糊箱を少し引き出して下さい。
糊箱は少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

[２]
糊を入れます。この時、糊が糊箱全体に広がる様に入れて下さい。
糊補給量は、糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。糊を入れすぎると運転時に糊があふれることがあります。

[３]
糊箱を差し込みます。
糊箱の脚が本体側ステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。

・市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにはご注意下さい。糊を入れすぎた場合は、最初の3～4枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付出来ます。

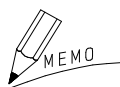
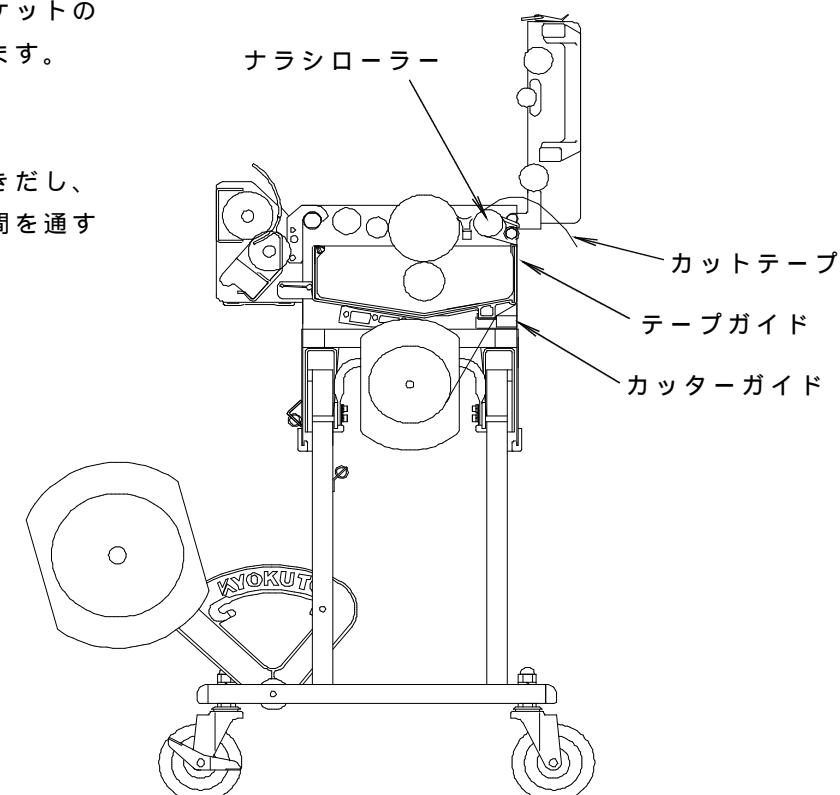
事前準備が終われば、下記の要領で実際に糊付け作業を開始します。

カットテープのセット

カットテープを使用する場合は、下記の要領でテープをセットします。

[1]
テープを引き出し、カッターガイドの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

[2]
糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

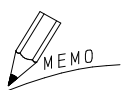
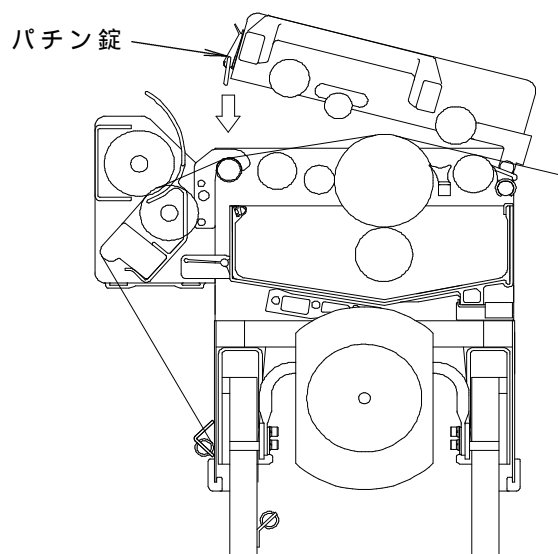
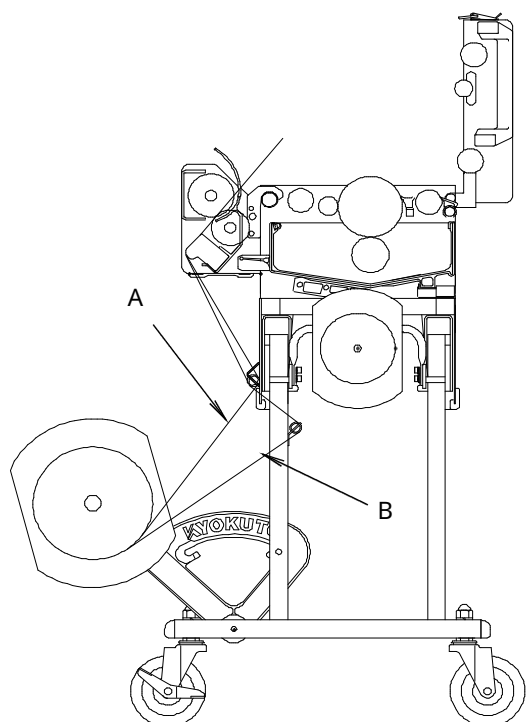
[3]
ナラシローラーの上へテープを引きだし、ナラシローラーと押えローラーの間を通すように手前へ引き出します。

・カットテープをセットする際は、ナラシローラーを糊切りブラケットごと持ち上げるとカットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。
・カットテープのテンションは、サイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着しているときは、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊等が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

クロスのセット

［１］
クロスをテンションバーをくぐらせるようにして糊付機へ引き上げます。（図Ａ）

［２］
糊付機の上部を開いてクロスを通します。先端がナラシローラーから少し出るくらいまで引き出して、上部を閉じてパチン錠をかけます。

［３］
テンションバーを２本使用する場合は、Ｂ図の経路でテンションバーをくぐらせます

本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。通常は１本でも十分ですが、使用状態によっては２本目のテンション棒も併用して下さい。

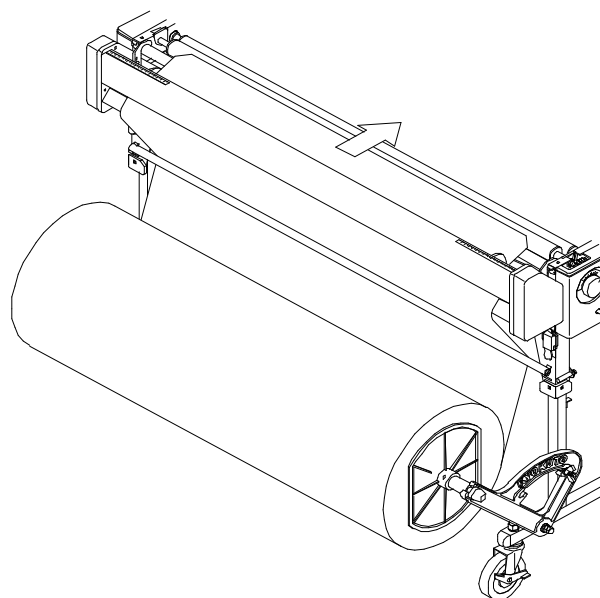
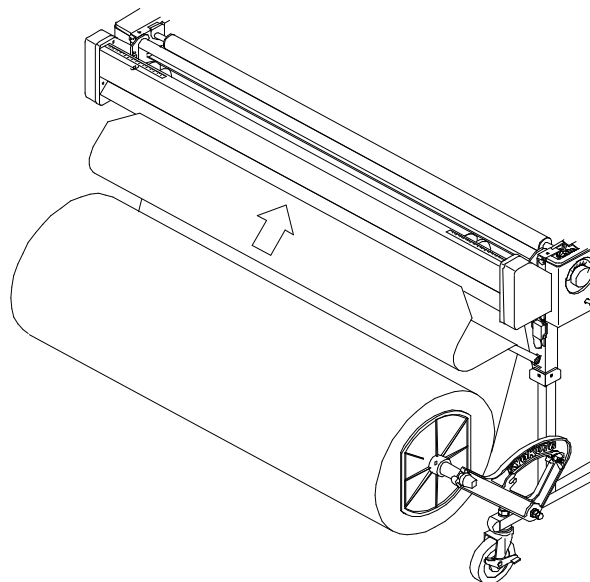
クロスのセット（スリッターを使用する場合）

スリッターを使用する場合のクロスのセットは刃物を回転させながら行います。ひとつ間違うと思わぬ事故につながりますので、下記件をよく読み、完全に理解するまで作業は行わないで下さい。

[１]
テンションバーへのクロスの通し方はスリッターのない場合と同様です。

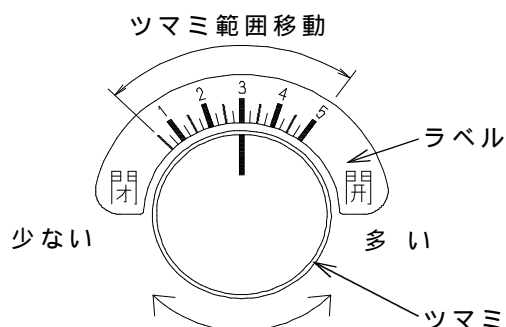
[２]
糊付機の上部フレームを開き、割込スイッチを押して刃物を回転させておきます。
（スピードを低めに設定しておくと作業しやすくなります。）

[３]
クロスを上刃物固定用ステーとガイド板の間から差し込み、上へ引き出して下さい。

[４]
割込スイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットして下さい。

クロスの先端両脇を事前にカッターナイフなどで斜めにカットしておくと、クロスの差し込みがスムーズにでき、切り始めもなめらかになります。

クロスを差し込む際はクロス中央部に手を添えて差し込むようにして下さい。両端は刃物が回転しているので危険です。刃物には絶対に手を近づけないで下さい。

糊厚の調整

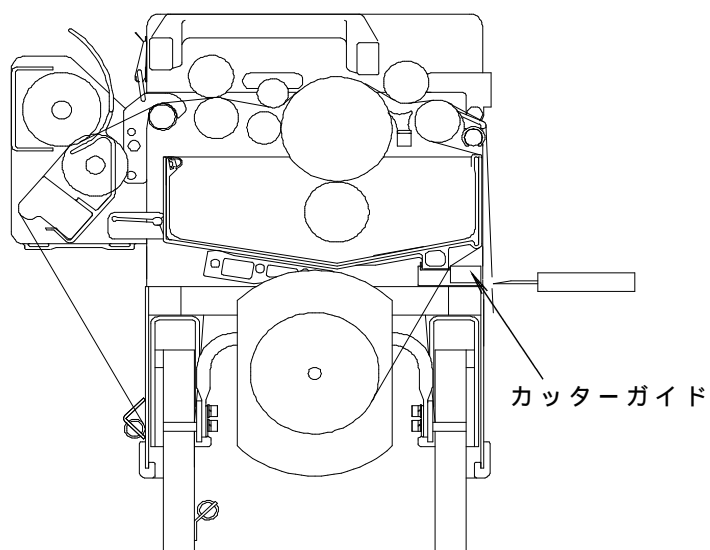
本機は両側に付いている糊厚調整ツマミを回すことにより、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることが出来ます。適当な目盛に合わせてご使用下さい。

・糊を入れ、ローラーを回転させながら行うと、糊厚調整がしやすくなります。

ツマミを無理に回すと機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整を行って下さい。また、ツマミは左右同じ目盛位置に合わせるようにして下さい。

糊付作業

糊付を開始します。機械の運転に関しては操作手順（１４ページ）を参照下さい。

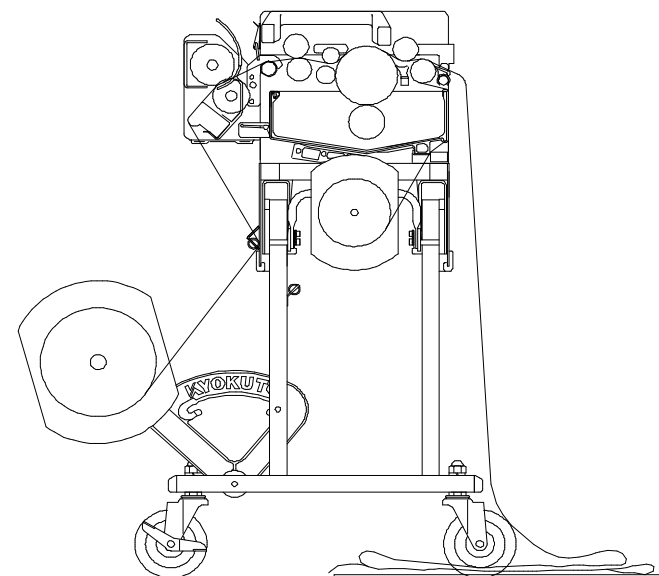
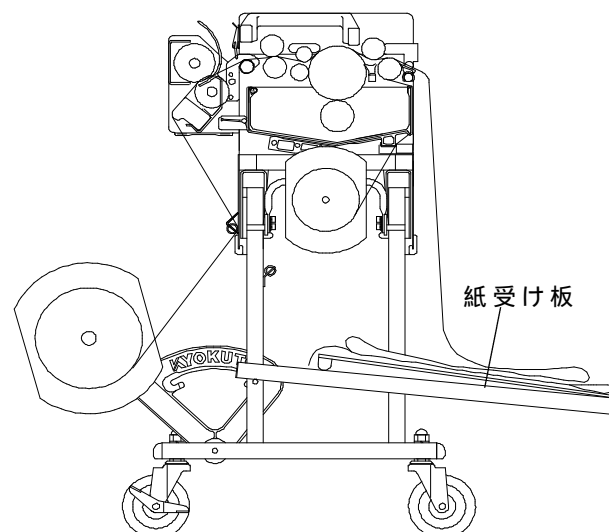
[１]
操作パネルのキーを押して、クロスに糊が付いている部分をカット位置より少し長めに出るように送ります。

カッターガイドに添わせてカッターを走らせ、クロスをカットして下さい。

糊付作業

[2]
操作パネルでクロス長さの設定を行い運転を開始して下さい。

操作パネルの設定方法は１４ページを参照下さい。

[3]
糊付されて出てきたクロスは折りたたみながら重ねていきます。

[4]
糊付け終了後、カッターガイドに沿って、カッターナイフでカットして下さい。

別売オプションの「紙受板セット」（品番１１－１７７２）を利用すると、糊付したクロスを紙受け板の上で折りたたむこともできます。

Chapter4　便利な機能

この章では、検尺誤差の修正をはじめとする作業の助けとなる便利な機能について解説しています。

検尺補正機能

クロスの検尺誤差に対して十分配慮していますが、クロスの種類によっては設定長より長く出たり、短く出たりすることがあります。このような場合には、設定した長さに対して補正をかけることによって、ほぼ正確な長さのクロスを糊付する事ができます。

補正値の決め方

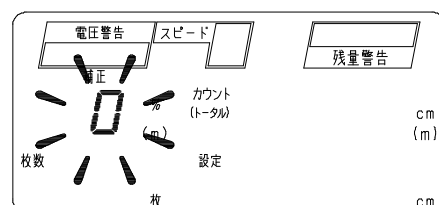
たとえば、設定長さ250cmに対し、実際に糊付したクロスが254cmだった場合、

$$\frac{254-250}{250} \times 100 = 1.6(\%)$$ → 1.6%長く出る → 補正値を-1.6%に設定する

ことによって、ほぼ250cmに合わせることができます。

補正値の設定方法

[1]

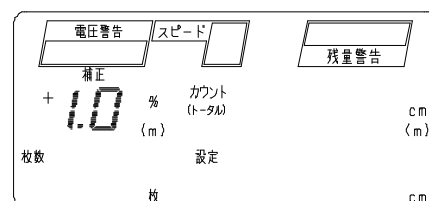
[機能/トータル] ＋ [補正/3] を押すと補正入力モードに入ります。パネル内の現在の補正値が点滅して補正を促します。
（工場出荷時の値は"0"です。）

[2]

補正値を設定します。補正値は-2.0%〜 2.0%まで、0.2%単位で設定できます。

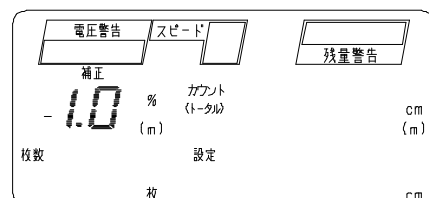
[↑/7] を押すと補正値がUPします。

[↓/1] を押すと補正値がDOWNします。

プラス表示

[3]

[セット] を押すと表示が点灯に変わり、値が確定します。
この時点で [クリアー] を押すと表示が点滅に変わり、再入力が出来ます。

マイナス表示

[4]

もう一度 [セット] を押すと補正値入力モードを終了し、通常画面に復帰します。

・インチング時は補正機能は働きません。
・クロスの種類が変わったときは、必ず現在の補正値を確認し、値の再設定またはリセットを行って下さい。他のクロスでの設定をそのままに使用すると、検尺に誤差が生じる場合があります。

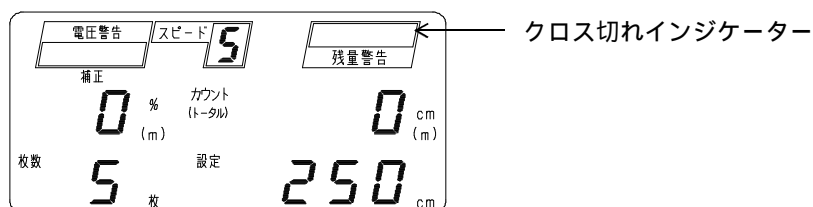
クロス末端検知機能（末端検知クロスセンサー）

本機はクロス末端検知機能を搭載しています。
クロスが無くなった場合に自動的に機械が停止しますので、原反の最後まで有効に使用できます。

使用の一例

「設定長さ250cmのクロスを糊付中、200cmカウントした時点でクロスが切れた場合」
従来であれば、機械はそのまま設定値までカウントを続けてしまい、手元にはあいまいな長さのクロスが残っていましたが、本機の場合に200cmで機械が一旦停止するため、この位置でカットすると200cmのクロスを得ることができます。（自動停止後、カット位置から末端までにはおよそ３５cm残っています）
クロスの長さ（２００cmあるいは約２３５cm）が把握できるため、他の場所で使えそうな寸法があれば、そこに貼ることが可能です。

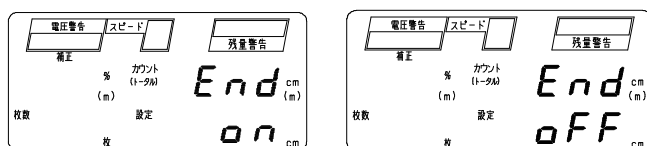
使用上の注意

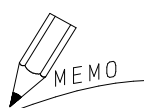
・クロスセット時には、必ずクロス切れインジケーターの消灯を確認して下さい。
・クロス切れで停止した場合は、クロス切れインジケーターが点灯します。

・停止後は スタート を押しても再起動しません。残ったクロスの排出には インチング を使用して下さい。

クロス末端検知の設定方法

クロス末端検知機能の「有効」「無効」を選択できます。

１．操作パネルの 機能/トータル ＋ リセット を押します。

２．下図（左）のように ” End ” ” on ” と表示されます。

３ 1 を押すと ” OFF ” に、 7 を押すと ” ON ” に
切り替わりますので、 ” OFF ” にセットします。

４ セット を押すと通常画面に復帰します。

・黒色クロス等の一部のクロスにおいて、検知機能が働かないものがあります。
このようなクロスを使用する場合は、クロス末端検知機能をOFFにしてご使用下さい。
（検知機能が働かないようなクロスはクロスセット時に,インジケーターが消灯しません)
・工場出荷時の初期値は「ON」になっています。
オールクリアーを行ったときは初期値に再設定されます。

クロス残量表示機能

本機は現在作業中のクロスがあとどれくらい残っているかを表示することができる 「クロス残量表示機能」を内蔵しています。

クロス残量表示の設定方法

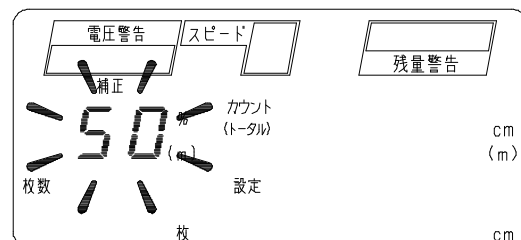
[1]

クロスをセットし、 ＋ を押して設定モードにはいります。

枚数表示部に残り ” ５０ｍ ” と点滅表示されます。

※次からは以下の操作で設定した数値が点灯表示されます。

[2]

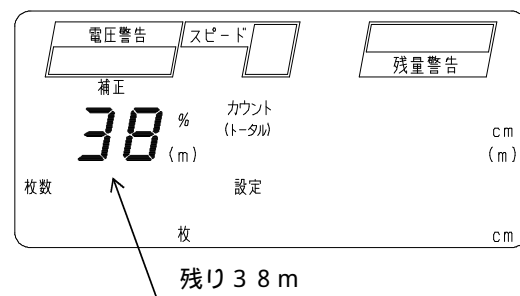
クロスが５０m原反の場合は、そのまま を押して下さい。

クロス残量に ” ５０ｍ ” がセットされ、以降糊付けした長さを減算していきます。

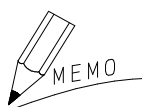
クロスが５０m以下の長さのときは、

 キーで任意の長さに設定して、

 キーを押して下さい。

[3]

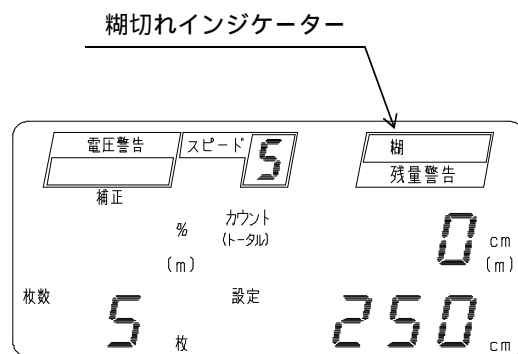
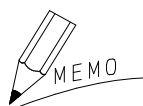
セット キーを押して、設定モードから復帰します。

クロス残量を知りたいときは、 キーを押して下さい。

枚数表示部分にクロス残量がメートル単位で表示されます。

・クロス残量が0mになると、それ以降は減算しません。

・表示される長さには若干の誤差がありますので、目安程度にお願いします。

糊切れ警報機能

本機は糊切れ警報機能を装備しています。作業中の糊切れをお知らせします。

糊付作業中に糊残量が少なくなってくると、糊切れインジケーターが点灯すると共に、ブザーが「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴って、糊切れ時期が近いことをお知らせします。

ブザーが鳴ったら、速やかに糊を補給して下さい。

・インジケーターの点灯時期は、各々の機械や使用状況により異なります。

・インジケーターが点灯しているときは操作パネルのキーを押す度に「ピッ・ピッ・ピッ」と鳴りますが、故障ではありません。

・ブザーは警告ランプ点灯の約2秒後に鳴ります。

・インジケーター点灯と消灯の間には応差がありますので、ランプ点灯後は1～2ﾘｯﾄﾙ以上の糊を補給しないと警告ランプは消えません。

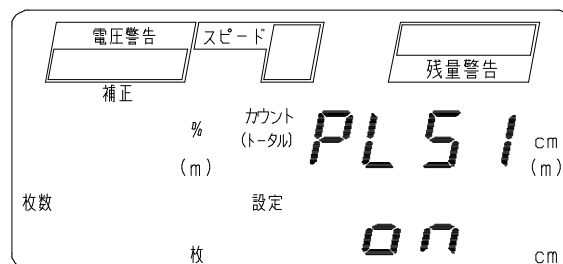
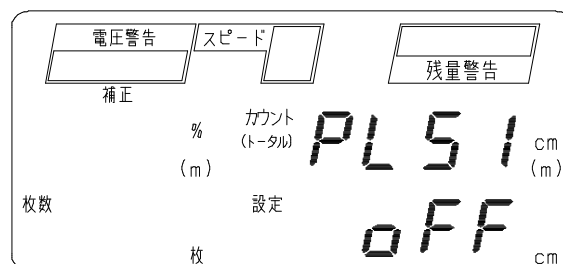
・インジケーターは糊切れ時期の目安ですので、機械の特性をつかんでうまく活用して下さい。

・糊切れ警報機能は機械が傾いていると正常に動作しません。必ず水平な場所で使用して下さい。

糊切れ警報機能の設定方法

糊検知センサーを使用した糊切れ警報機能の「有効」「無効」を選択できます。

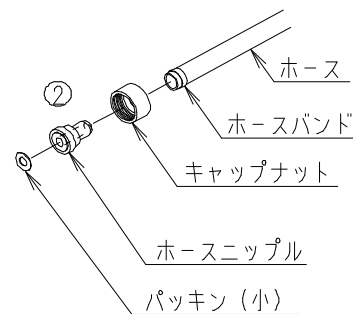
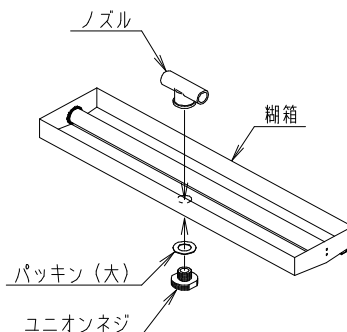
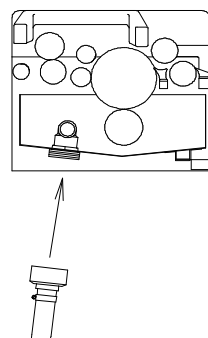
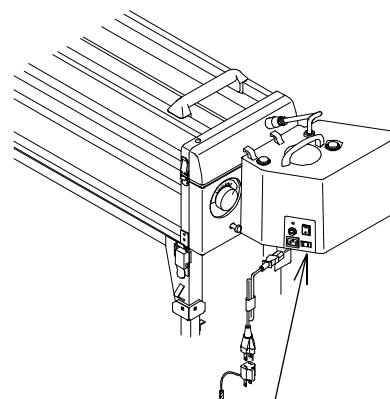
[1]
操作パネルの 機能/トータル ＋ リ/セット キーを押します。

[2]
スピードの ⇩ キーを押して、右図の画面を表示させます。この画面が糊検知センサーの動作設定画面となります。

[3]
↑7 キーを押すと「on」 ↓1 キーを押すと「oFF」が切り替わりますので、選択したい方にセットします。

[4]
セット キーを押すと通常画面に復帰します。

1　糊付機との接続

糊供給を行うために、本機の他に次のものをご用意下さい。

・吸引機能付糊自動撹拌供給機「ＮＥＷプラス１ハイパー」（別売）品番11-6333
　糊自動撹拌供給機「プラス１ミニ」（別売）品番11-6332
　自動糊ポンプ「ノリポン」（別売）品番11-6321
　のいずれかをご用意下さい。
　また、お手持ちの「糊自動攪拌供給機／プラス１シリーズ」もご使用いただけます。
・糊供給ジョイント（別売）品番11-1775

[1]
糊箱の底についている取付穴プラグを外し、糊供給ジョイントのノズルをねじ込みます。

[2]
糊供給機のホース先端に糊供給ジョイントを取り付け、付属のホースバンドで固定します。

[3]
本機に糊箱をセットし、糊供給ジョイントをノズルにねじ込みます。

[4]
本機電気ボックスの連動専用コンセントに糊供給機の電源プラグを差し込みます。

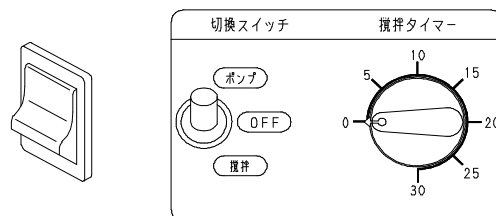
・電源プラグを差し込む前に、糊供給機の「切換スイッチ」が、「OFF」になっていることを確認して下さい。スイッチが入ったまま電源プラグを差し込むと、ポンプが作動して糊があふれ出す恐れがあります。

・現場の電源状況が悪く、低電圧ランプが点灯している時は糊の自動供給は出来ません。

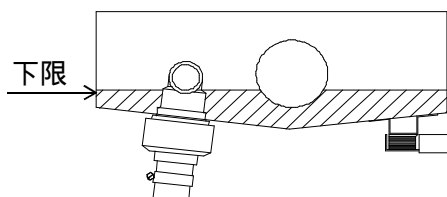
２．糊供給時間の設定

糊検知スイッチが作動した場合に、糊を供給する時間を設定します。工場出荷時やオールクリアした場合は、0秒になっていますので糊が供給されません。必ず時間設定を行って下さい。

[1]

空の糊箱をセットして本機の電源を入れ、糊供給機の切り換えスイッチを「ポンプ」側にして下さい。

[2]

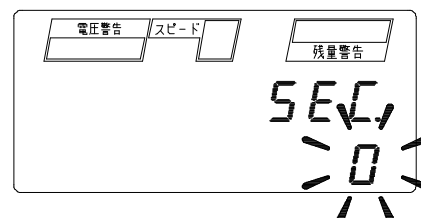
糊供給を開始する下限の糊量を確認します。糊付機を動かしながら、糊量警告ランプが消灯するまで糊を入れます。

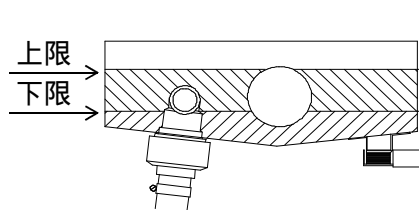
「手動」キーを押すと糊が供給されますので、糊量警告ランプが消えるまで糊を入れて下さい。ランプが消灯すれば、再度「手動」キーを押して、停止して下さい。

糊警告ランプが消灯する位置まで

で糊を入れる。

[3]

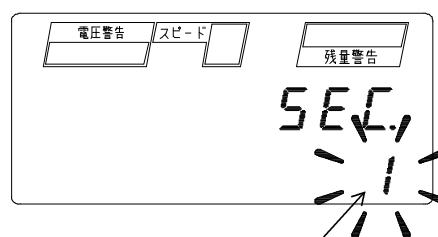
操作パネルの 機能/トータル ＋ 供給/9 を押して、タイマー設定モードに入ります。タイマー設定モードに入ると、"SEC."の表示とともに現在の設定秒数が点滅表示されます。

[4]

糊付機を動かしながら、 手動 キーを押して糊を上限まで入れます。

設定値は、スイッチがONになっている間、秒数をカウントします。上限まで糊が入れば、再度スイッチを押してOFFにして下さい。ポンプが停止し、表示部は設定時間の点滅表示となります。

糊上限まで で
糊を入れる
（この間タイマー
カウント）

[5]

セット を押すと設定時間が点滅→点灯にかわり、確定します。

再度 セット を押すとタイマー設定モードを終了します。

・供給時は糊箱全体に糊が行き渡るように様子を見ながら糊を入れて下さい。
　一度に入れ過ぎると糊があふれだすおそれがあります。

・タイマー設定値は設定モードに入って最初に 手動 キーを押した場合のみ0秒からカウントします。それ以外は表示されている設定値からの加算となります。

既に設定した時間を修正する場合などは、操作パネルのテンキーで直接時間を設定することもできます。

[1]

 ＋ を押して、

タイマー設定モードに入ります。

[2]

供給時間を設定します。

 キーで設定時間が増加、

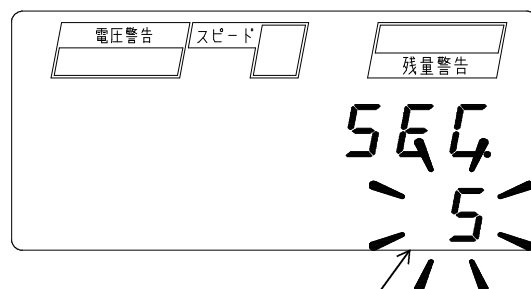
 キーで減少します。

[3]

 押すと表示が点滅→点灯にかわり、確定します。

再度 を押すとタイマー設定モードを終了し
通常画面に戻ります。

電圧警告 スピード 残量警告

SEC 5

キーで時間設定

・間違った場合は を押すと表示が点灯→点滅に変わり、再入力できます

・糊供給時間の上限は30秒ですが、最初のうちは短めの時間設定にしておけば、糊があふれ出す等の事故を防げます。糊の種類や粘度、気温等によって、同じ供給時間に対する実際の供給量は異なりますので、実際に糊を供給しながらの時間設定をおすすめします。

・短めの時間設定の場合でも、一度の供給で糊量警告ランプが消灯するだけの量は供給して下さい。供給後、糊量警告ランプが2秒以上消灯しない限り、次の糊供給は行われません。

３．糊付作業

糊の自動供給は、パネル前面の「糊供給切替スイッチ」を操作して行います。パネルのスイッチと動作は次のとおりです。

手動　・・・・・・・・　「ON」にしている間（ランプ点灯）、糊供給機から糊が供給されます。
自動　・・・・・・・・　「ON」になっていると（ランプ点灯）、糊検知スイッチに連動して糊供給機が「ON・OFF」し、糊を供給します。

作業手順

1　設定が終われば、28ページ以降の手順に従って糊付準備を行って下さい。

2　自動　キーを「ON」にして糊付作業を開始して下さい。
糊が減ってくると、自動的に糊供給機が連動し、糊が供給されます。

3　作業が終われば、　自動　キーを押して「OFF」にして下さい。（ランプが消灯します。）

・休憩時間や昼休み等で糊付機の側を離れるときは、　自動　キーを必ず「OFF」にして下さい。振動等で糊検知スイッチが誤作動し、糊があふれ出す等の事故を防ぎます。
・安全のため一度糊供給を行うと、次は糊付け機を少しでも運転しない限り、糊検知スイッチが反応しても２度目の糊供給は行わないプログラムになっています。
糊検知スイッチの作動確認や供給時間の設定などの際は注意して下さい。
インチング等で少しでも運転を行えば解除できます。

・糊供給機のポンプが作動した際に操作パネルの表示が一瞬消えるような場合は、電源状態を確認して下さい。電源の延長コードを長く引き回している場合など、自動供給ができない事があります。

Chapter5 メンテナンス

この章では、機械のお手入れや調整方法について解説
しています。

掃除と手入れの程度が機械の性能と寿命に大きく影響します。
作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

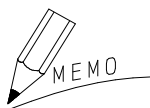
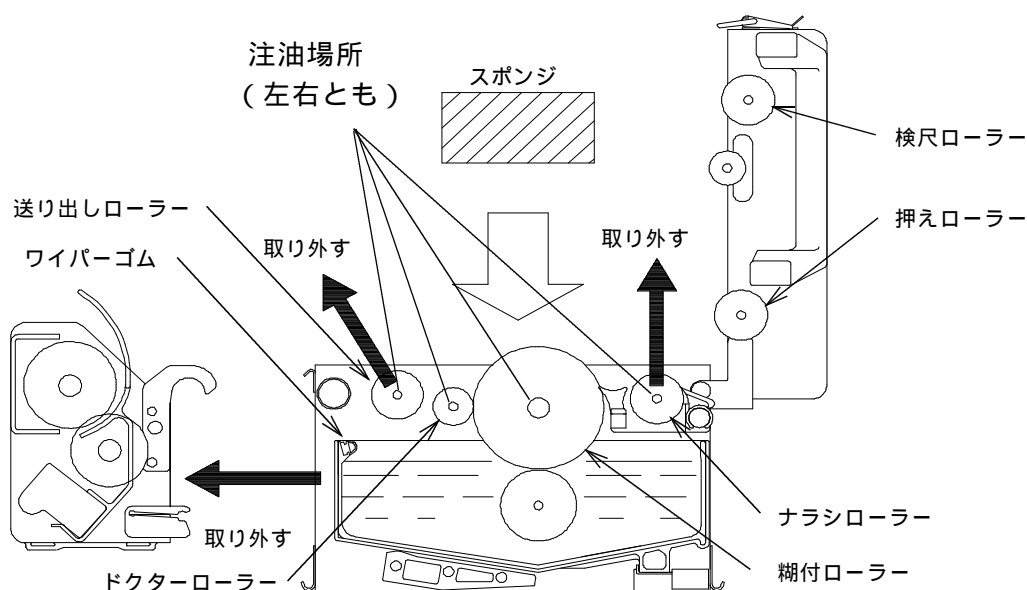
掃除の仕方

[1] スリッター、電気ボックスを本体から取り外して下さい。

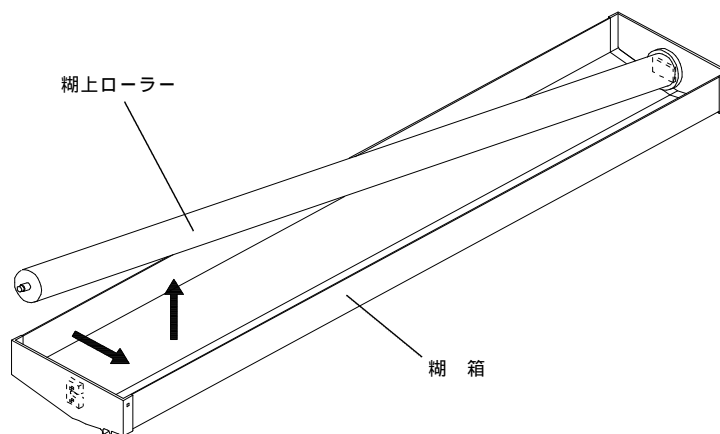
[2] 糊箱を取り出し、中に残っている糊をバケツ等に移します。
糊箱内に付着した糊は大まかに落とし、空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

[3] 本体の上部フレームを開け、送り出しローラー、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取り外して、表面に付着している糊を洗い落として下さい。

[4] スポンジ等に水を含ませ、糊付ローラーやドクターローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい。
※糊箱を若干引き出し、ワイパーゴムを糊付ローラーに当てながら空運転を行うことで糊付ローラーの清掃が簡単に行えます。

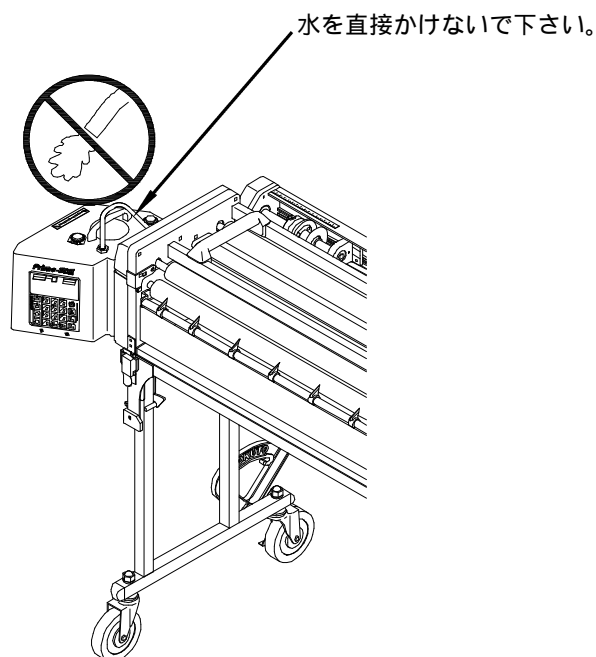
[5] 清掃後、各ローラーの軸受け部分に注油して下さい。ただし、検尺ローラーにはカウントセンサーが付いていますので、絶対に注油しないで下さい。

・ローラー表面の糊は完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全な場合は、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。
・付着した糊が固まってしまったときは、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意下さい。

・割込スイッチ等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手を巻き込むおそれがありますので、十分注意して行って下さい。
・送り出しローラーは、水に浸けたりするような洗い方は絶対に避け、よく絞った雑巾などで拭き取る程度に洗浄して下さい.表面が劣化して損傷する恐れがあります.

［6］　ローラーの洗浄が終われば、糊箱を取り出して洗浄水を捨て、糊箱と糊上ローラーを掃除します。糊上ローラーは歯車が付いていない側を回転させながらスライドさせると取り外せます。(下図参照)
取り付けは取り外しの逆手順で行って下さい。

［7］　洗浄後は乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部等に付着した糊もきれいに拭き取って下さい。

掃除する際はホースなどで水を直接電気部分にかけないようにして下さい。
機械の故障・感電・火災の原因となります。
電気ボックスに付着した糊などの汚れを落とす場合は、かたくしぼった雑巾で拭き取るようにして下さい。

水を直接かけないで下さい。

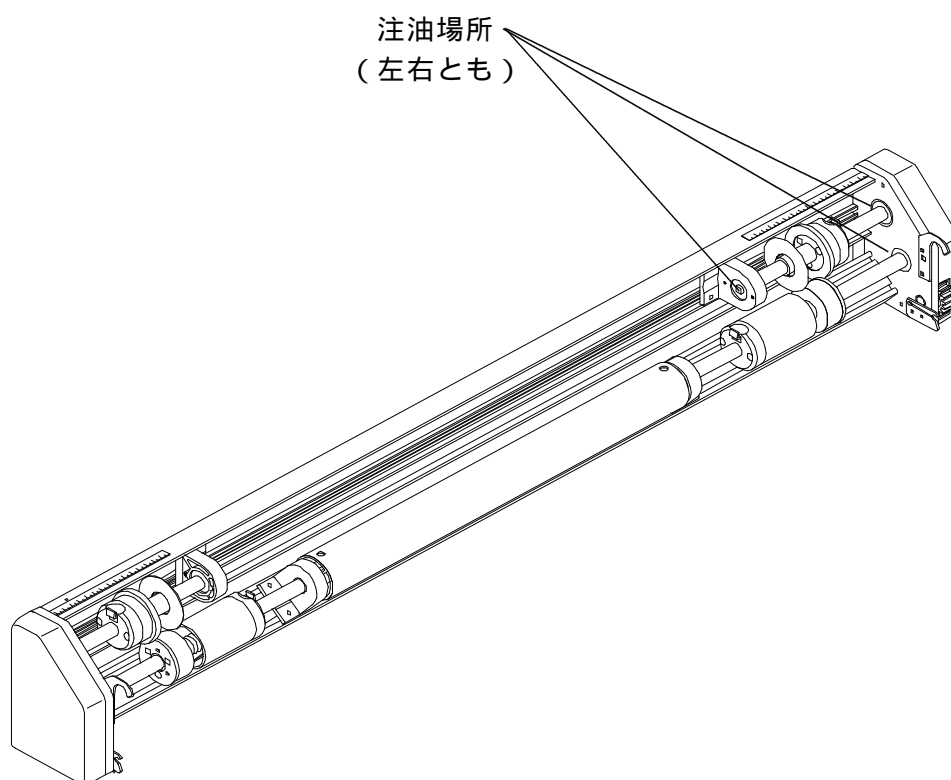
注　意

スリッターの手入れが不十分な場合は、裁断性能が低下し、切り口が波打ったり切れ味が悪くなったりします。作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

手入れの仕方

[1] 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

[2] 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

[3] 上下の刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。
糊が付着している場合は、堅く絞った雑巾できれいに拭き取り、その後乾燥した布で
水分を拭き取ります。
付着した汚れを取り除いた後は、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで拭き取ってからご使用下さい。

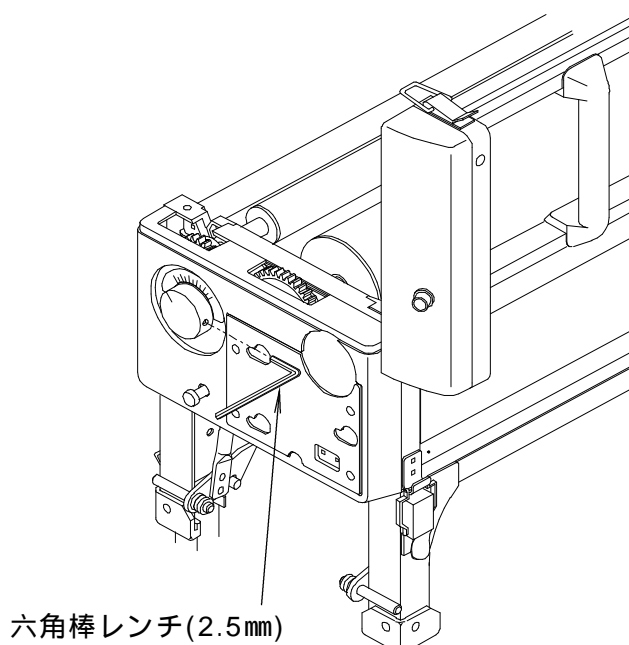
[4] シャフトの軸受部分に注油して下さい。

糊厚調整ツマミの調整

糊厚調整ツマミを同じ目盛に合わせたときの糊厚が左右で違っている場合には、ツマミの調整を行って下さい。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない時は手順２の方法で調整を行って下さい。

調整手順１　糊付機に糊が入っていない状態のとき

[１] 上部フレームを開きます。
[２] 糊付ローラーとドクターローラーが接触するかしないかのギリギリの位置になるようにツマミを回して調整します。ローラーを手で回しながら接触していないことを確認して下さい。接触していると、ローラー表面が傷つき、糊付が出来なくなります。
[３] ツマミのセットボルト（片側２ヶ所・左右計４ヶ所）を付属の六角棒レンチ（2.5 mm）でゆるめ、ツマミを「目盛0.5」の所に合わせてセットボルトを締め込んで下さい。

調整手順２　糊付機に糊が入っている状態のとき

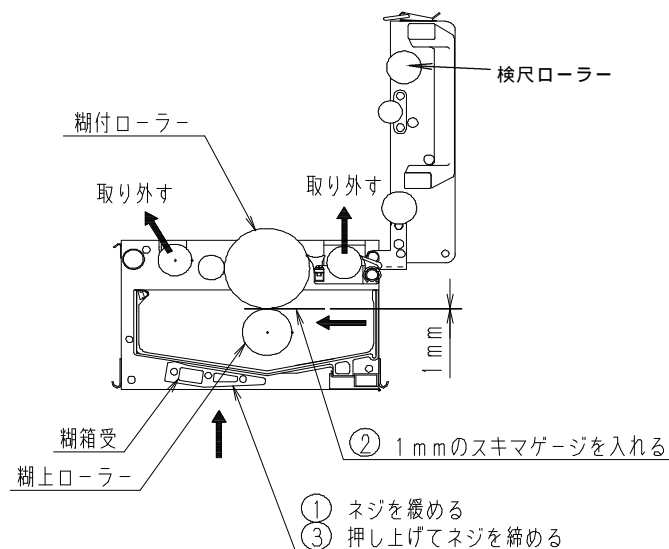
[１] 糊付機の上部フレームを開き、割込スイッチを押してローラーを回転させます。
[２] 糊付ローラーを見ながら、均等に糊が付くような位置にツマミを合わせます。このとき、なるべく目盛の２～３付近で合わせて下さい。
（仮に、ツマミが右側２、左側2.5の位置で糊厚が均等になったとします。）
[３] ローラーを止め、目盛が大きい側のツマミについているセットボルトを緩めます。
（例の場合は左側のツマミのセットボルトを緩めます。）
[４] ツマミを反対側と同じ位置に合わせ、セットボルトを締め込みます。
（例の場合は目盛2にあわせます。）

調整中は絶対にローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをする恐れがあります。

・糊上ローラーと糊付ローラーの間の隙間が狭いと粘度の高い糊を使用した場合に糊があふれることがあります。また、間隔が広すぎると粘度の低い糊を使用した場合にうまく糊が上がりません。このようなときは隙間の調整を行って下さい。
・検尺ローラーの押え圧が弱いと、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長に誤差が出ます。また、左右の押え圧が違っていると、クロスが蛇行、斜行します。このようなときは検尺ローラーの押え圧を調整して下さい。

ローラー間の隙間調整手順

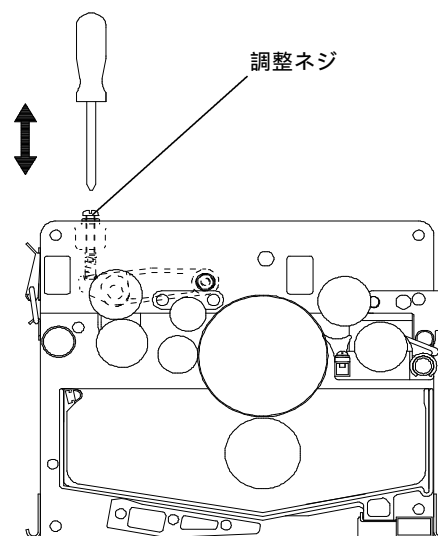
[1]
糊付機の上部フレームを開いて送り出しローラーとナラシローラーを取り外して下さい。

[2]
糊箱受けのネジを付属の(+)ドライバーで緩めて下さい。

[3]
糊上ローラーと糊付ローラーの隙間が１.０㎜程度になるように糊箱受けを上下に動かし、固定して下さい。

調整の際には、ローラーの間に１.０㎜の隙間ゲージを挟んでから行うと簡単に調整が出来ます。

検尺ローラー押さえ圧調整手順

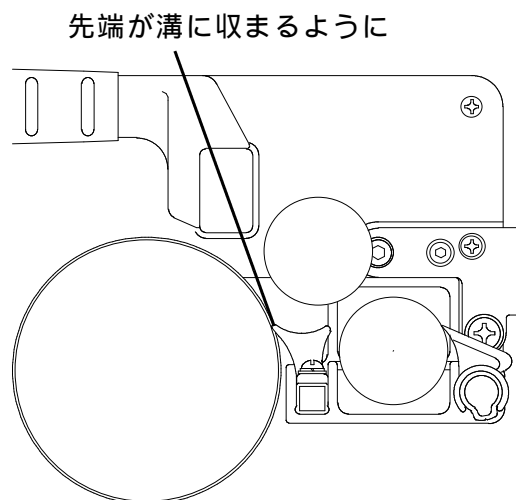
[1]
本体上面の調整ネジを付属の(+)ドライバーで回して調整します。
（1/4回転づつ回していきます。）
ネジを締めると、押え圧が強くなります。

（例）
・クロスが左側に傾いて出る（右側が長く出る）場合、右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めて下さい。
・クロスが長く出る場合、左右のネジを均等に緩めて下さい。

糊切りの調整

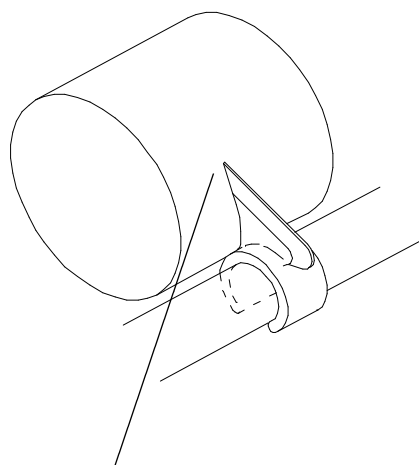
糊切りの調整が不十分な場合には、クロスの巻き込みの原因となります。ご使用になる前に確認と調整を必ず行って下さい。

糊切り（糊付ローラー側）の調整手順

糊付ローラー側の糊切りは、ツメの先端が糊付ローラーの溝の底に少し触れる程度の位置にビスで固定して下さい。

この時、ツメの先端が溝からはみ出さないように調整します。

糊切り（正面側）の調整手順

正面側の糊切りは、クリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定して下さい。

左右の位置は、自由に決定することが出来ます。間隔が均等になるように位置を決めて下さい。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。

・調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で調整を行って下さい。
・糊切りのツメ先端は尖っていますので調整作業中はけがをしないよう注意して下さい。

スリッター上刃物の交換

スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行って下さい。

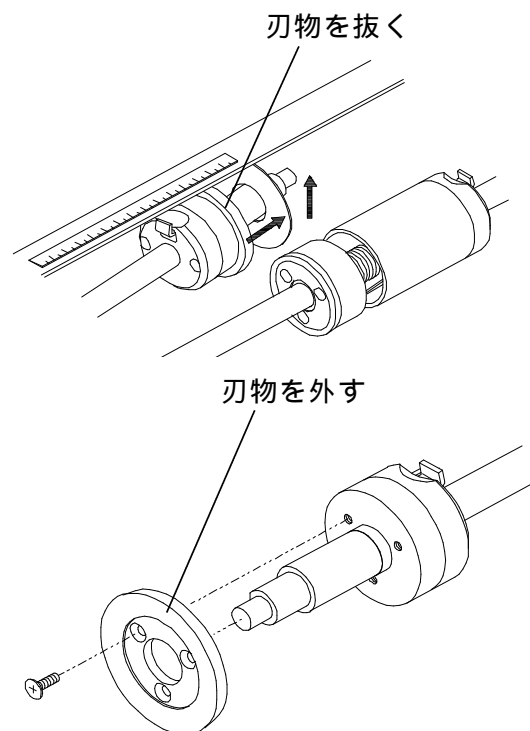
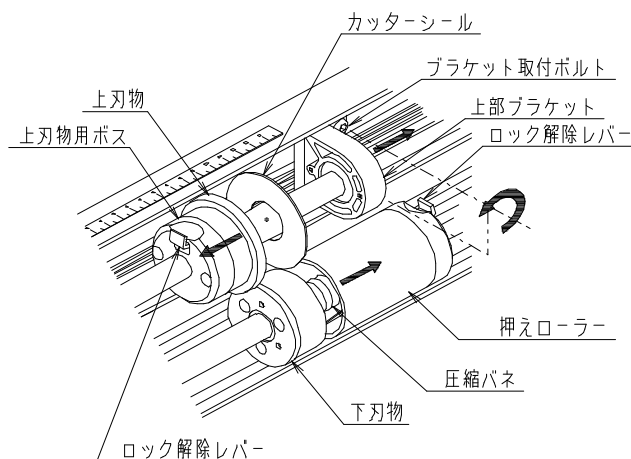
交換手順

[1]
ロック解除レバーが上になるように押えローラーを手で回転させて下さい。

[2]
ロック解除レバーを引きながら押えローラーを後方へスライドさせ、下刃物を本機の中央方向へ寄せて下さい。

[3]
軸受ブラケット（上刃用）の取付ネジ２本を緩め、上部ブラケットを横にスライドさせて下さい。

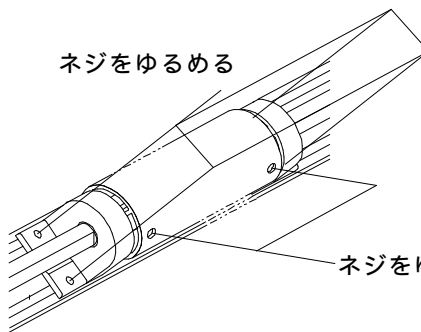
[4]
上刃物の３本のネジを緩めて上刃物用ボスから上刃物を取り外します。上刃物用シャフトを少し上向きに傾けて、上刃物と下刃物の間に隙間を開けてから交換して下さい。

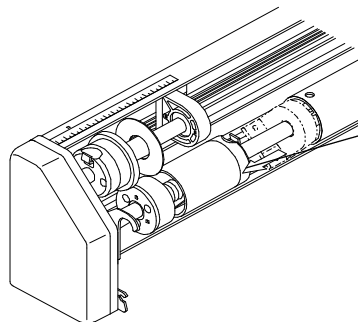
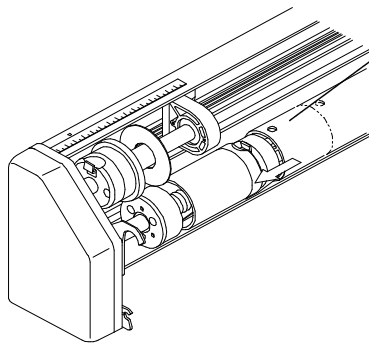
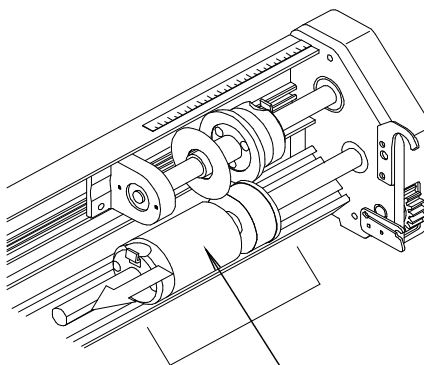
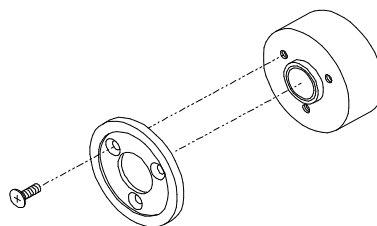
[5]
新しい刃物を上刃物用ボスに入れてネジ止めします。
上部ブラケットを横にスライドさせ、シャフトを差込み、軸受けブラケット（上刃用）の取り付けネジ２本を締めて下さい。

・交換作業はスリッターを糊付機から取り外して行って下さい。
・刃物の取り扱いには充分注意して下さい。
・上刃物用シャフトを必要以上に傾けないで下さい。ベアリングが破損します。
・カッターシールを忘れずに取り付けて下さい。

スリッター下刃物の交換

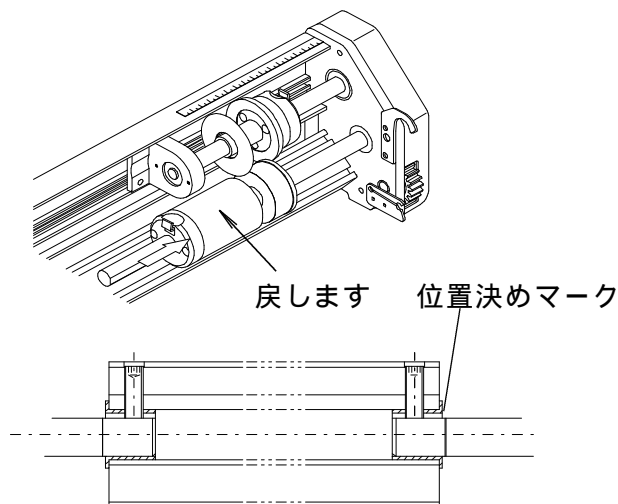
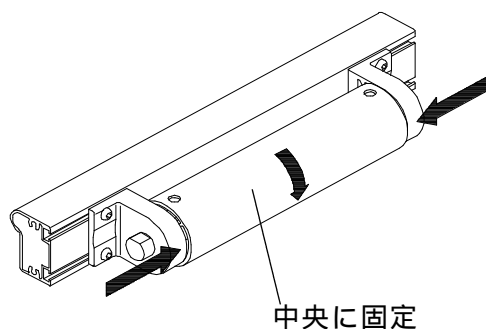
スリッターの刃物は消耗品です。刃物の摩耗と同時に切断性能が低下しますので、刃物交換を行って下さい。

取り外し方

[1]
左右の上刃物を外側いっぱいに寄せて下さい。

[2]
ガイドローラーの固定ネジと下刃物用の軸受ブラケットの固定ネジをレンチで緩めて下さい。

[3]
刃物を交換したい側と反対側の下刃物用軸受ブラケットとガイドローラーを外側へスライドさせて下さい。

→交換したい側のガイドローラーと軸受ブラケットの間に隙間ができます。

[4]
生じた隙間から交換したい側の軸受けブラケット、押さえローラー、圧縮バネ、下刃物用ボスの順に取り外して下さい。

[5]
下刃物用ボスから下刃物を取り外して交換して下さい。

取り付け方

[1]
取り外した逆の順番でシャフトへ戻します。

[2]
ガイドローラーを中央に戻して、仮止めします。
（中央の位置はマークを目安に決定して下さい。）

[3]
軸受ブラケットをガイドローラーに軽く押しつけ、固定します。軸受ブラケットがステーの中央になるように取り付けて下さい。

[4]
最後に、ガイドローラーのセットビスを締め込みます。

・軸受ブラケットを固定するときは、ガイドローラーを手で回しながらスムーズに回転することを確認し、ネジを徐々に締め込んで下さい。ネジを一気に締め込むとシャフトの芯がずれ、回転むらや異音、振動を引き起こすことがあります。
・ガイドローラーの固定時は、シャフトの面取り位置に注意して下さい。
セットボルトと面取りの位置がずれている場合には、空転する場合があります。

Chapter6 困ったときは

この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

トラブルチェックリスト

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックし対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合、もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認下さい。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにして下さい。
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズ等を確認下さい。切れていれば交換が必要です。
サーキットプロテクターの赤い部分が飛び出していませんか？		サーキットプロテクターの赤い部分を押し込んで下さい。
センサーコードは確実に差し込まれていますか？		コネクタを奥まで確実に差し込んで下さい。

表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
電圧警告インジケータが点灯していませんか？		高電圧：誤って200Vに接続していませんか？ 100Vに接続して下さい。 低電圧：周囲でヒーターや投光器を使用していれば、別系統の電源を利用して下さい。 長いドラムを使用している場合はドラムを外してみます。
電源を再投入して動きますか？ （10秒以上OFFにします。）		モーター保護回路が機能しています。過負荷になっている可能性があります。
モーターの回転音はしますか？		回転音がしている場合は、歯車の破損もしくはネジがゆるんでいます。歯車やネジを確認して下さい。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要修理） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。（要修理）
入力や設定の動作はできますか？		入力や設定が出来る場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理） 入力・設定も出来ない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。（要修理）

クロスにしわが発生する、蛇行する

確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
紙受ブラケットがずれていませんか？		紙受ブラケットを正しく再セットして下さい。
テンション棒を使用していますか？		使用していない場合はテンション棒を追加して下さい。
バネ圧調整ネジは均等にしめられていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。 48ページの手順で調整して下さい。
機械が傾斜してセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少しゆるめて作業して下さい。
バネ圧調整ネジがゆるんでいませんか？		48ページの手順で調整して下さい。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用して下さい。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用下さい。 パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。
低電圧警告インジケータが点灯していませんか？		電圧が下がるとモーターの出力が低下します。正常な電源に接続して下さい。

仕様

製品コード	051-0239-00
外形寸法	225(脚部含835)㎜(H) x 260(脚部532)㎜(D) x 1,411(操作部含)㎜(W) 付属品除く
重量	本体　　　:27.8Kg（うち操作ボックス4.4Kg） 脚　　　　: 9.6Kg スリッター: 7.6Kg 総重量　　:45.0Kg
動力	AC100V 40W 三相インバータ駆動
糊付速度	1.2～14m/min（11段階）、スロースタート／スローダウン
糊付ローラー幅	1,050㎜
糊箱容量	13リットル
動作保証温度	+5℃～40℃（運転時）-5℃～60℃（保管時）
動作保証電圧	単相AC100V±10% 50/60Hz
スリッター	Setupスリッタータイプ
切断有効幅	840㎜～1,020㎜　セット可能原反幅1,080㎜

製品仕様は改良等のために予告なく変更する場合があります。

お問い合わせ先

インテリア機器の総合メーカー

極東産機株式会社

〒679-4195兵庫県たつの市龍野町日飼190 TEL0791-62-177
URL http://www.kyokuto-sanki.co.jp/

お客様相談室　0120-079177 (土・日・祝日を除く 10:00～18:00)